intralox®

2022



MANUEL TECHNIQUE

TAPIS TRANSPORTEURS MODULAIRES EN PLASTIQUE

Table des matières

Section 1: Présentation Intralox **5**
Conception du tapis 5
Système d'entraînement 7
Exigences de conception 8
Procédure de sélection des tapis 8
Services Intralox 11
Section 2: Gamme de produits **11**
Matériaux standard du tapis 13
Matériaux pour applications spéciales 13
Propriétés des matériaux du tapis 17
Coefficients de friction 17
Conformité du matériau du tapis 19
Matériaux des pignons pour applications générales 20
Matériaux des pignons pour applications spéciales 20
Disponibilité des matériaux des pignons 21
Instructions pour la sélection du tapis 24
TAPIS RECTILIGNES **27**
Série 100 ..... **29**
Série 200 ..... **35**
Série 400 ..... **43**
Série 550 ..... **69**
Série 560 ..... **73**
Série 800 ..... **79**
Série 850 ..... **111**
Série 888 ..... **117**
Série 900 ..... **125**
Série 1000 ..... **155**
Série 1100 ..... **173**
Série 1200 ..... **191**
Série 1400 ..... **203**
Série 1500 ..... **229**
Série 1600 ..... **235**
Série 1650 ..... **247**
Série 1700 ..... **251**
Série 1750 ..... **259**
Série 1800 ..... **263**
Série 1900 ..... **269**
Série 4400 ..... **275**
Série 4500 ..... **279**
Série 9000 ..... **289**
Série 10000 ..... **293**
TAPIS COURBES **301**
Série 2100 ..... **303**
Série 2200 ..... **307**
Série 2300 ..... **319**
Série 2400 ..... **327**
Série 3000 ..... **353**
Série 4000 ..... **359**
TAPIS EN SPIRALE **375**
Série 2600 ..... **377**
Série 2700 ..... **387**
Série 2800 ..... **399**
Série 2850 ..... **407**
Série 2900 ..... **411**
Série 2950 ..... **417**
Arbres carrés 420
Circlips de retenue et décalage du pignon central 421
Entretoises pour pignons 424
Adaptateurs à alésage rond 424
Renvoi à vis sans fin 426
Glissières 427
Glissières sur mesure 429
Dispositifs pousseurs 429
Plaques de transfert 430
Système de nettoyage en place EZ Clean™ 430
Rouleaux de retenue 431
Système de résistance à l'abrasion 431
Axes de charnières résistants à l'abrasion 432
Racleur à bout flexible facile à monter EZ Mount 433
Bagues de brin de retour 434
Section 3: Lignes directrices de conception **435**
Tableau des composants de convoyeur conventionnel 435
Caractéristiques du bâti du convoyeur simple 436
Dimensions de base (brin de retour sur rouleaux) 436
Informations sur le système d'entraînement 437
Brins de travail des tapis 439
Brins de retour et systèmes de tension 441
Convoyeurs spéciaux 443
Les transferts 450
Guide technique spécial 454
Section 4: Formules et tableaux **457**
Symboles utilisés 457
Formules 458
Exemples 462
Tableaux 466
Facteurs de conversion des mesures 472
Guide de résistance chimique 473
Index **479**

Manuel technique des tapis transporteurs modulaires en plastique

GARANTIE

Intralox, LLC garantit les produits de sa propre fabrication pour une période d'un an à partir de la date d'expédition. Dans le cadre de cette garantie, Intralox, LLC s'engage à réparer ou à remplacer tout produit qui, dans des conditions d'utilisation ou de fonctionnement normales, s'avérerait être de qualité défectueuse. Il n'existe aucune autre garantie, explicite ou implicite, sauf si elle est indiquée par écrit et approuvée par un représentant dûment autorisé à cet effet par Intralox, LLC.

ATTENTION

Intralox, LLC n'offre aucune garantie quant à la conformité de la conception et/ou du fonctionnement de toute machine sur laquelle sont montés ses produits ou destinée à les recevoir aux réglementations et normes locales, fédérales et/ou nationales relatives à la sécurité publique, à la sécurité de l'opérateur, aux protections contre les accidents, à l'hygiène, à la sécurité incendie et à toute autre réglementation de sécurité. TOUS LES ACHETEURS ET UTILISATEURS DOIVENT CONSULTER LES NORMES ET RÉGLEMENTATIONS DE SÉCURITÉ LOCALES, NATIONALES ET FÉDÉRALES APPLICABLES.

AVIS

Les informations contenues dans ce manuel ne sont fournies à nos clients qu'à titre indicatif. En particulier, Intralox, LLC ne garantit pas la précision ni l'applicabilité de ces informations et Intralox, LLC n'assume aucune responsabilité relative aux blessures et/ou dommages, qu'ils soient directs ou indirects, pour les dommages et/ou défaillances causés par une conception, une application, une installation ou un fonctionnement incorrect ou abusif de ses produits, qu'ils résultent ou non des informations contenues dans ce manuel.

AVERTISSEMENT

Les produits Intralox sont en matière plastique et peuvent brûler. S'ils sont exposés aux flammes ou à des températures supérieures aux spécifications d'Intralox, ces matériaux peuvent se décomposer et sont susceptibles de dégager des fumées toxiques. N'exposez pas les tapis transporteurs Intralox à des températures extrêmes ou à des flammes. Des tapis ignifuges sont disponibles dans certaines séries. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

ENTRETIEN

Avant d'installer, de nettoyer, de lubrifier ou d'effectuer des opérations de maintenance sur un tapis transporteur, un pignon ou un système quelconque, consultez les réglementations locales, fédérales et nationales en vigueur dans votre région en matière de contrôle d'énergie dangereuse/accumulée (verrouillage/étiquetage).

Filiale de Laitram, LLC. Tous droits réservés dans le monde entier. Intralox est une marque déposée de Laitram, LLC. © 2022 Intralox, L.L.C. 5010554_FR-FR

Pour obtenir les coordonnées du service clientèle et des ingénieurs, rendez-vous sur www.intralox.com.

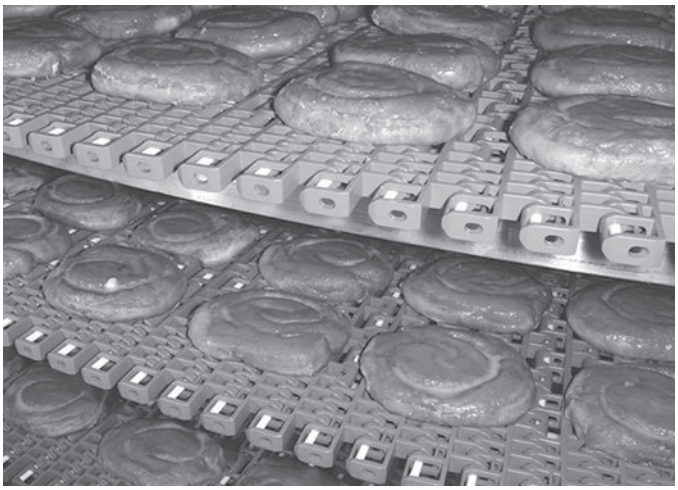
INDEX DES FIGURES

Figure 1: Modules en matière plastique assemblés par des axes de charnière....6
Figure 2: Structure en quinconce....6
Figure 3: Tapis Intralox entraîné par pignon....7
Figure 4: Pignons à alésage carré sur arbre carré....7
Figure 5: Arbre carré....10
Figure 6: Rails de retenue et glissières pour tapis courbes à plat Série 2200....316
Figure 7: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures....317
Figure 8: Rails de retenue et glissières pour tapis de la Série 2400 Flat-Turn, High Deck et Raised Rib....350
Figure 9: Rails de retenue et glissières pour tapis de la Série 2400 Flat-Turn, Standard....351
Figure 10: Rails de retenue et glissières pour tapis de la Série 2400 Flat-Turns With Hold Down Guide....351
Figure 11: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures....352
Figure 12: Rails de retenue et glissières pour la Série 2600 Flat-Turn....386
Figure 13: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures....386
Figure 14: Rails de retenue et glissières pour la Série 2700 Flat-Turn....398
Figure 15: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures....398
Figure 16: Rails de retenue et glissières pour la Série 2800 Flat-Turns....404
Figure 17: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures....405
Figure 18: Rails de retenue et glissières pour la Série 2900 Flat-Turn....416
Figure 19: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures....416
Figure 20: Dimensions des arbres....420
Figure 21: Circlips....421
Figure 22: Position des pignons fixes....421
Figure 23: Circlips auto-verrouillables....423
Figure 24: Circlips de retenue sur arbre rond....423
Figure 25: Circlips à collier en deux parties....424
Figure 26: Entretoises pour pignons sur arbre carré avec pignons et circlips de retenue....424
Figure 27: Adaptateur à alésage rond....425
Figure 28: Glissières plates emboîtables....427
Figure 29: Glissières à angle droit standard en PE 1000 (B6XX21IXXWMV)....427
Figure 30: Glissières en PE-1000 encliquetables (B6XX25IXXWMV)....427
Figure 31: Glissières en PE-1000 encliquetables à ergot (B6XX26IXXWMV)....427
Figure 32: Glissières en PE-1000 avec rail de guidage encliquetable (B6XX27IXXWMV)....427
Figure 33: Glissières en PE-1000 encliquetables à crochets (B6XX23IXXWMV)....427
Figure 34: Glissières en PE-1000 encliquetables à crochets avec ergot (B6XX24IXXWMV)....427
Figure 35: Glissières en PE-1000 encliquetables à barre standard (B6XX28IXXWMV)....428
Figure 36: Glissières en PE-1000 encliquetables rondes (B6XX29IXXWMV)....428
Figure 37: Glissières PE 1000 avec plateau en acier inoxydable....428
Figure 38: Glissières de retenue pour bord standard....429
Figure 39: Languettes latérales, glissière de retenue....429
Figure 40: Glissières de retenue d'angle....429
Figure 41: Glissières de retenue pour rail central....429
Figure 42: Glissières avec patte de retenue Série 2400....429
Figure 43: Vue latérale du dispositif pousseur....430
Figure 44: Montage du dispositif pousseur....430
Figure 45: Montage du double dispositif pousseur....430
Figure 46: Plaques de transfert....430
Figure 47: Pignons en deux parties....432
Figure 48: Pignons résistants à l'abrasion (tout acier)....432
Figure 49: Axes anti-abrasion et petits axes....433
Figure 50: Système de retenue des axes sans tête....433
Figure 51: Système de retenue des axes Slidelox....433
Figure 52: Composants de convoyeur conventionnel....435
Figure 53: Dimensions de base (brin de retour sur rouleaux)....436
Figure 54: Effets polygonaux - point bas....436
Figure 55: Effets polygonaux - point haut....436
Figure 56: Caractéristiques spécifiques des arbres....437
Figure 57: Montage recommandé des paliers intermédiaires....438
Figure 58: Disposition des glissières droites parallèles....439
Figure 59: Disposition des glissières en chevrons....440
Figure 60: Affaissement des rangs de modules....440
Figure 61: Configuration anti-affaissement....440
Figure 62: Convoyeurs courts—inférieurs à 6 pieds (1,8 m)....442
Figure 63: Convoyeurs moyens à longs—6 pieds (1,8 m) et plus....442
Figure 64: Convoyeurs avec supports de retour....442
Figure 65: Générez une tension résiduelle sur les convoyeurs courts....443
Figure 66: Générez une tension résiduelle et un système de stockage du tapis sur les convoyeurs longs....443
Figure 67: Convoyeur bidirectionnel à entraînement central....444
Figure 68: Entraînement central avec barres frontales....444
Figure 69: Convoyeur à entraînement par l'extrémité à chaîne double....445
Figure 70: Convoyeur bidirectionnel configuration poussé-tiré....445
Figure 71: Convoyeur élévateur....446
Figure 72: Convoyeur descendeur....447
Figure 73: Convoyeur élévateur avec glissières de support des bords du brin de retour....447
Figure 74: Convoyeur élévateur avec écailles de rive larges et patins de retour....448
Figure 75: Convoyeur élévateur avec patins de retour....448
Figure 76: Ergot de retenue....449
Figure 77: Rouleau de retenue, vue latérale....449
Figure 78: Rouleau de retenue, vue latérale....449
Figure 79: Configuration courante de barre frontale pour tapis avec un pas ≥ 0,6 pouce (15,2 mm)....450
Figure 80: Dimensions des peignes de transfert....451
Figure 81: Espacement plaque morte/tapis....452
Figure 82: Rail de guidage courbe conventionnel avec augmentation excessive de la force de pression du conteneur....452
Figure 83: Rail de guidage parabolique....453
Figure 84: Rail de guidage parabolique avec tapis ONEPIECE Live Transfer de 6 pouces (152 mm)....453
Figure 85: Charges principales — convoyeur conventionnel....458
Figure 86: Brin mou....462

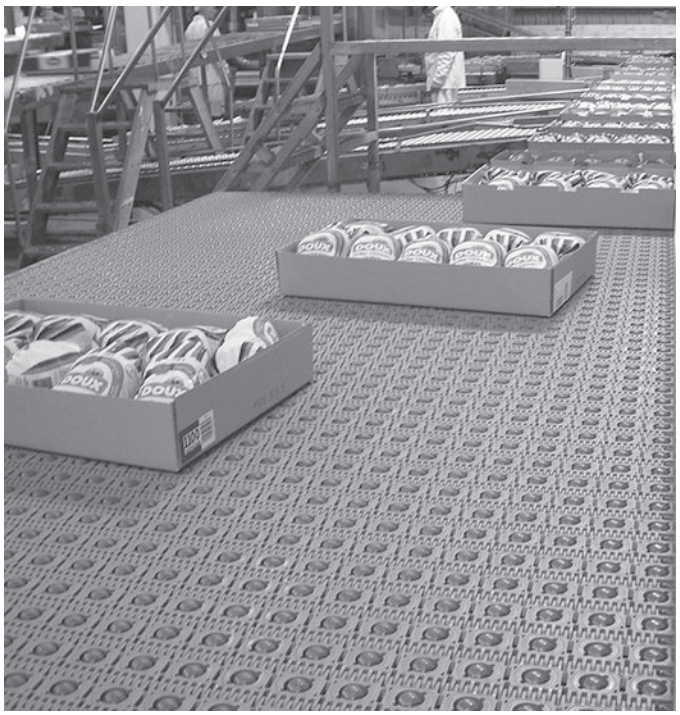
SECTION 1: Présentation Intralox

Forte d'une expérience de plus de 50 ans, Intralox continue de donner les moyens à ses clients d'atteindre leurs objectifs grâce à des solutions de transport complètes permettant de générer une valeur ajoutée substantielle. Intralox conçoit des technologies de pointe innovantes dans le cadre d'un modèle commercial direct avec des structures dédiées à chaque industrie à une échelle internationale. Nos équipes spécialisées possèdent une connaissance approfondie des applications des clients et fournissent un service clientèle et une assistance technique toute la journée, tous les jours et toute l'année. En travaillant en coopération avec Intralox, vous êtes sûr de trouver la solution qui vous convient et qui résoudra tous vos problèmes.

Nous avons déjà repoussé les limites des systèmes de transport classiques grâce à notre invention révolutionnaire, le tapis modulaire en plastique, et nous continuons à redéfinir les normes de l'industrie en concevant de nouveaux produits, équipements, solutions et services. L'engagement d'Intralox en matière d'innovation nous a permis de déposer plus de 1 500 brevets actuellement en vigueur dans le monde entier. Lorsque nos clients font face à des défis, nous inventons des solutions intelligentes pour y répondre.











Conception du tapis

Tous les tapis Intralox sont fabriqués à partir de modules en matière plastique moulés par injection. Ces modules sont assemblés en quinconce et reliés par des axes de charnières.

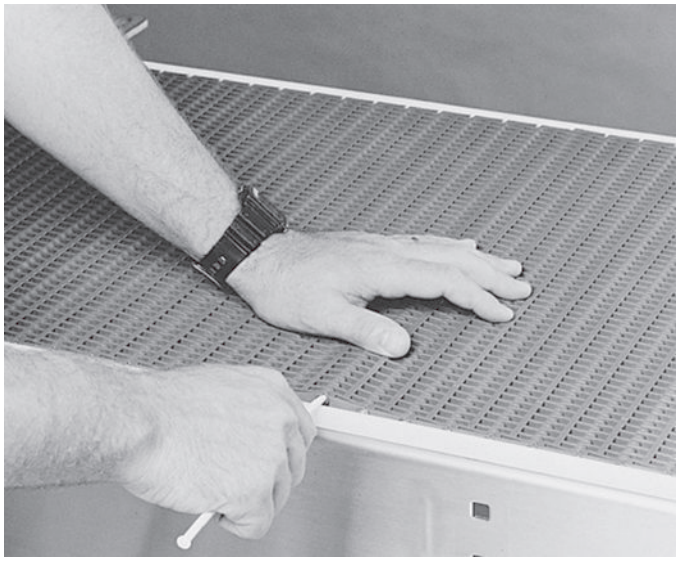


Figure 1: Modules en matière plastique assemblés par des axes de charnière

Les tapis peuvent être d'une largeur d'un module (pour les tapis étroits ou SeamFree™), ou conçus en quinconce à partir de deux modules ou plus. Les tapis en quinconce sont conçus avec les joints entre les modules décalés entre les joints des rangées adjacentes. Cette structure en quinconce permet d'immobiliser les modules tout en conférant au tapis une résistance latérale élevée. Les axes de charnière ne servant pas à maintenir le tapis latéralement, ils ne font office que de pivots, sollicités uniquement au cisaillement. Le tapis offre par conséquent une résistance intrinsèque élevée, à savoir une résistance latérale résultant du décalage des modules et une résistance longitudinale due aux axes de charnière absorbant les efforts au cisaillement.

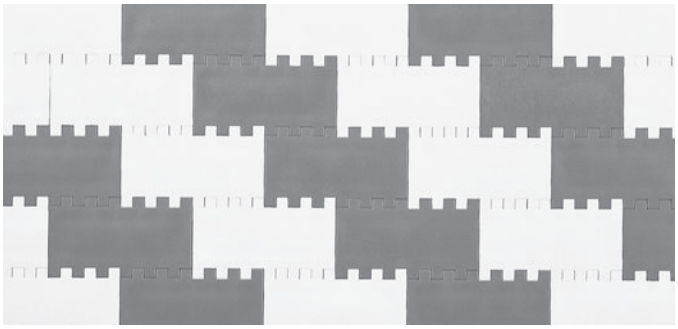


Figure 2: Structure en quinconce

Grâce à leur conception modulaire, les tapis Intralox peuvent être assemblés en pratiquement n'importe quelle largeur, à partir de trois maillons de largeur.

Chaque style de tapis présente plusieurs caractéristiques distinctes. Les caractéristiques de la surface, du pas et de l'entraînement sont décrites en détail dans *Procédure de sélection des tapis*. Les caractéristiques des charnières et des bords sont les suivantes :

- Axes exposés — les axes de charnière sont visibles soit du dessus, soit du dessous (soit du dessus et du dessous) de la surface du tapis pour faciliter l'inspection ou le nettoyage de celui-ci.
- Axes cachés — les axes de charnière sont complètement recouverts afin de les protéger des particules abrasives ou des produits polluants.
- Bords plans — les bords plans offrent la possibilité de rajouter un guidage latéral (cas des convoyeurs longs), sans jours ni têtes de charnière affleurantes. Ils réduisent les risques d'accrochage du produit ou du tapis au bâti.

Système d'entraînement

Les tapis Intralox sont entraînés positivement par des pignons en matière plastique ou métalliques et non par des rouleaux entraînant le tapis par friction. Les pignons, un autre élément du système breveté Intralox, présentent des alésages carrés et sont entraînés par des arbres carrés correspondants.

Remarque : Des pignons à alésage rond sont disponibles pour certains tapis.

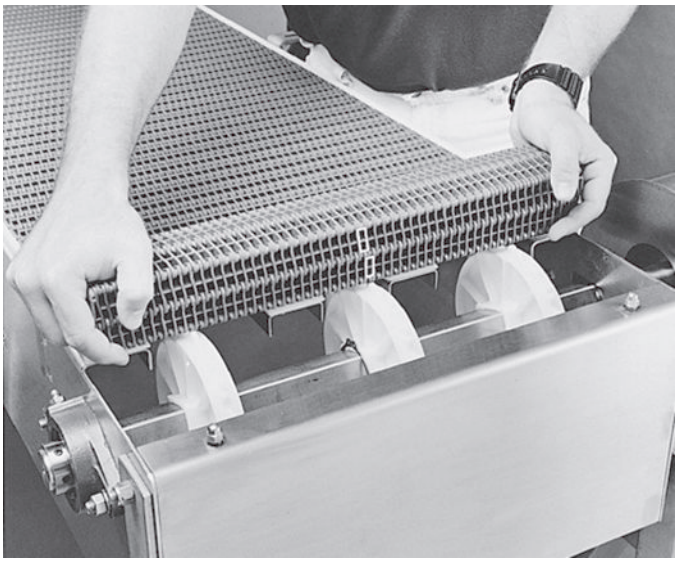


Figure 3: Tapis Intralox entraîné par pignon

En plus de transmettre du couple (force rotative) sans nécessiter de clavettes, les arbres carrés prennent en charge les différences d'expansion latérale du matériau du tapis plastique et des arbres en acier. Seul un pignon est immobilisé sur chaque arbre. Les autres peuvent glisser librement le long de l'arbre au fur et à mesure que le tapis se dilate ou se contracte. De cette manière, les pignons transmettent toujours le couple. De tous les systèmes d'entraînement testés, l'arbre de section carrée utilisé avec des pignons à alésage carré s'est révélé être la solution la plus efficace, la plus économique, la plus fiable et la plus simple.

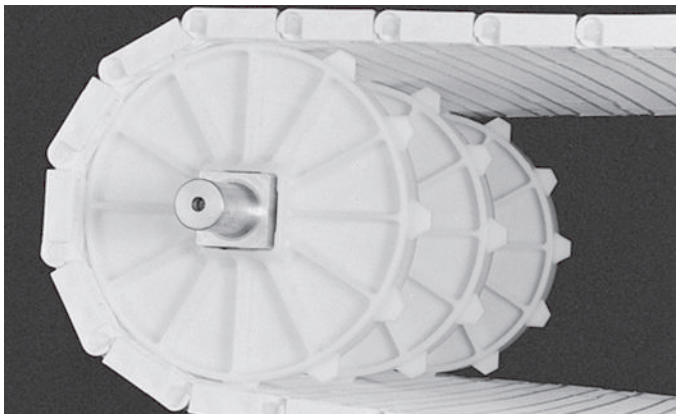


Figure 4: Pignons à alésage carré sur arbre carré

Exigences de conception

Les tapis transporteurs Intralox sont disponibles en différents styles, matériaux et couleurs avec de nombreux accessoires en option. Afin de pouvoir faire les choix appropriés au moment de la conception d'une application particulière, il est important de pouvoir disposer d'informations fiables sur les conditions et l'environnement d'exploitation. Les facteurs à évaluer comprennent :

- Type de tapis : rectiligne, à rayon de courbure ou en spirale
- Dimensions globales du tapis installé :
  - Espacement entre les arbres d'entraînement et de renvoi
  - Largeur du tapis
  - Dénivellation du convoyeur
- Vitesse du tapis
- Caractéristiques du produit :
  - Densité
  - Dimensions et forme unitaires
  - Dureté, résilience, fragilité, rigidité
  - Texture (lisse, rugueux, granuleux, grumeleux, spongieux)
  - Sensibilité à la corrosion
  - Teneur en humidité
  - Température
  - Caractéristiques de friction
- Tout changement de processus pendant le transport :
  - Échauffement
  - Refroidissement
  - Lavage, rinçage, égouttage
  - Séchage
- Exigences et conditions en matière de normes sanitaires et d'hygiène :
  - homologation USDA-FSIS
  - Températures extrêmes ou produits chimiques agressifs
  - Nettoyage continu en ligne
- Modes de chargement et de déchargement : transferts réguliers ou déversements
- Conditions d'environnement de fonctionnement :
  - Température
  - Humidité
  - Milieu chimique (acide, basique)
  - Présence de matériaux abrasifs (sable, graviers)
  - Présence de matériaux nocifs (poussières, vapeurs)
- Type de système d'entraînement :
  - Entraînement par moteur
  - Entraînement par chaîne

Pour des informations plus détaillées, voir *Lignes directrices de conception*.

Procédure de sélection des tapis

Étape 1 : choisissez le bon type de système de tapis

Sélectionnez un système de tapis rectiligne, courbe ou en spirale.

Étape 2 : choisissez le matériau adapté à votre application

Les tapis et accessoires Intralox sont disponibles dans des matériaux standard et des matériaux pour applications spéciales. Pour obtenir une description complète des matériaux de tapis relatifs aux applications standard et spéciales, reportez-vous aux sections *Matériaux standard du tapis* et *Matériaux pour applications spéciales*.

Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox. Les numéros de téléphone sont indiqués au dos du manuel.

Pour des recommandations spéciales sur les propriétés chimiques, voir *Guide de résistance chimique*.

Étape 3 : sélectionnez la surface du tapis, le pas et le système d'entraînement les mieux adaptés

L'étape suivante consiste à déterminer la surface de tapis ou le style les mieux adaptés au produit ou au matériau transporté.

Remarque : Sauf indication contraire, tous les tapis ont des bords entièrement plans.

Le pas du tapis est le critère de sélection suivant. Un pas plus petit réduit l'effet polygonal (sur des pignons de même taille) et l'espace requis pour le transfert des produits. Les tapis Intralox sont disponibles dans les pas de tapis suivants :

0,315 pouce(8,0 mm)	1,50 pouce (38,1 mm)
0,50 pouces (12,7 mm)	2,00 pouces (50,8 mm)
0,60 pouces (15,2 mm)	2,07 pouces (52,6 mm)
1,00 pouces (25,4 mm)	2,50 pouces (63,5 mm)
1,07 pouces (27,2 mm)	3,00 pouces (76,2 mm)
1,44 pouces (36,6 mm)	

Prenez également en compte le système d'entraînement. Lorsqu'il faut tenir compte de la tension du tapis, la méthode d'entraînement joue un rôle significatif. Intralox utilise deux systèmes d'entraînement : l'entraînement sur charnière et l'entraînement central.

Étape 4 : Sélectionnez un tapis suffisamment résistant pour votre application

Après avoir choisi le matériau et le type de surface correspondant à vos besoins, vous devez déterminer si le tapis sélectionné présente la résistance mécanique suffisante pour l'application considérée.

Analyse applicable aux tapis rectilignes

Après avoir effectué une série provisoire et sélectionné le style, reportez-vous à la section *Instructions pour la sélection du tapis* pour connaître les instructions permettant de déterminer la traction du tapis et la traction du tapis ajustée afin de comparer la résistance admissible pour ce tapis. Afin de pouvoir calculer la traction du tapis, il vous faut les informations suivantes :

1. Le poids du produit sur le tapis, en livres par pied carré (ou kilogrammes par mètre carré),
2. La longueur du convoyeur, en pieds (ou en mètres),
3. Les éventuelles dénivellations du convoyeur, en pieds (ou en mètres),
4. La vitesse de fonctionnement souhaitée, en pieds par minute (ou en mètres par minute),
5. Le pourcentage de surface du tapis avec le produit accumulé,
6. La température de fonctionnement maximale du tapis, en degrés Fahrenheit ou Celsius,
7. Le type de matériau sur lequel le tapis doit fonctionner dans le bâti du convoyeur. Par exemple : acier inoxydable ou au carbone, PE 1000, PE 500, nylon, etc.,
8. Le facteur de service, c'est-à-dire les démarrages fréquents sous une lourde charge, un convoyeur-élévateur ou un « convoyeur-pousseur », etc.

Analyse pour les tapis à rayon de courbure et en spirale

Ces tapis demandent une analyse plus complexe. Les informations supplémentaires suivantes sont nécessaires :

1. La longueur de chaque section rectiligne,
2. L'angle de rotation et la direction de chaque courbe et
3. Le rayon de courbure interne, mesuré à partir du bord intérieur du tapis.

Étape 5 : Autres considérations importantes

Tenez compte des facteurs suivants avant de poursuivre la sélection du tapis.

Matériau de l'axe

Tous les styles et matériaux de tapis sont présentés avec un matériau d'axe standard ; cependant, d'autres matériaux d'axe sont disponibles et peuvent être évalués en fonction de votre application. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

Expansion du matériau du tapis

Les matériaux des tapis, en particulier le nylon, peuvent se dilater ou se contracter en fonction des conditions de stockage et d'utilisation. Dans les environnements à haute température et à humidité élevée, les tapis peuvent se dilater au fil du temps. Dans des conditions plus froides et plus sèches, les tapis peuvent se contracter. Intralox fournit des largeurs et des tolérances de tapis qui tiennent compte de l'expansion et de la contraction potentielles pendant le processus d'assemblage du tapis. Les conditions de fonctionnement ne sont pas prises en compte. Une fois qu'un tapis quitte notre site d'assemblage, les conditions environnementales peuvent entraîner une modification de la largeur du tapis. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

Vitesse du tapis

La vitesse du tapis influence l'usure et la longévité de la façon suivante :

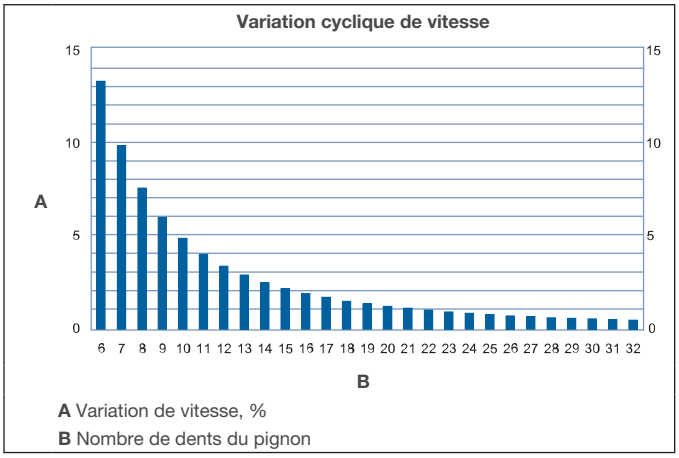
1. Usure des pignons et des charnières : La fréquence de mouvement des modules autour des axes de charnière (lorsque le tapis s'engrène sur les pignons et se désengrène) est proportionnelle à la vitesse. Le mouvement de rotation peut causer l'usure des axes et des modules. Le taux d'usure est cependant inversement proportionnel à la longueur du tapis (lorsque deux convoyeurs de longueur différente fonctionnent à la même vitesse, le convoyeur le plus court peut donc s'user plus rapidement que le convoyeur le plus long). Il s'en suit que l'usure des pignons/dents est proportionnelle à la vitesse. Plus les pignons comportent de dents, moins les rotations des modules/charnières sont nombreuses et moins l'usure est rapide.
2. Usure de la surface du tapis : le tapis glissant sur les brins de travail, les brins de retour, les patins et autres éléments fixes, l'usure est inévitable. Les conditions les plus difficiles sont les vitesses élevées, les lourdes charges, les matériaux abrasifs et un fonctionnement à sec ou non lubrifié.
3. Effets dynamiques susceptibles de se produire sous un fonctionnement à vitesse élevée : Un fonctionnement à vitesse élevée peut entraîner un phénomène de « *battement* » du tapis (oscillation dans les sections non soutenues) ou un « *afflux de charges* » si des produits lourds et stationnaires sont brusquement soumis à l'accélération du tapis. Dans la mesure du possible, évitez ces deux conditions.

Conditions d'utilisation abrasives et effets de friction

Afin d'augmenter la durée de vie du tapis, il convient d'identifier les éléments abrasifs présents dans une application de transport, de choisir la combinaison de matériaux la plus adéquate et d'inclure des dispositifs de protection. Tous les matériaux sont sujets aux abrasifs mais un choix adéquat des matériaux peut augmenter la longévité du tapis de façon significative. Dans les applications fortement abrasives, les axes de charnière et les pignons sont en général les premiers affectés. L'usure des axes résulte en une élongation excessive du pas du tapis. Ceci peut empêcher l'engrènement correct des dents des pignons dans le tapis et donc, entraîner leur usure. Intralox propose des pignons en deux parties en acier inoxydable et des axes résistants à l'abrasion qui contribuent à prolonger la durée de vie du tapis en milieu abrasif.

Effet polygonal et choix des pignons

Au moment où les pignons d'entraînement s'engrènent dans le tapis, il se produit une variation au niveau de la vitesse linéaire de celui-ci. Ceci est dû à l'effet polygonal, c'est-à-dire la montée et la retombée d'un module tournant autour de l'axe d'un arbre. Ceci est caractéristique des tapis et des chaînes entraînés par pignons. La variation de vitesse est inversement proportionnelle au nombre de dents du pignon. Par exemple, un tapis entraîné par un pignon à six dents présente une variation cyclique de vitesse de 13,4 %, contre 1,36 % seulement, pour un tapis entraîné par un pignon à 19 dents. Pour les applications de transport de produits instables ou lorsque la souplesse de fonctionnement, la stabilité de la vitesse, sont cruciales, il est conseillé d'utiliser des pignons comportant le plus grand nombre de dents.



A Variation de vitesse, %
B Nombre de dents du pignon

Arbres

Intralox, LLC USA peut fournir des arbres de section carrée, usinés pour vos spécifications, dans des dimensions standard de 5/8 pouce, 1 pouce, 1,5 pouce, 2,5 pouces, 3,5 pouces, 40 mm et 60 mm. Les matériaux disponibles sont l'acier au carbone (C-1018) (non disponible en 40 mm et en 60 mm) et l'acier inoxydable (303, 304 et 316). Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

Intralox, LLC Europe propose des arbres de section carrée dans des dimensions standard de 25 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm et 90 mm. Les matériaux disponibles sont l'acier au carbone (KG-37) et l'acier inoxydable (304).

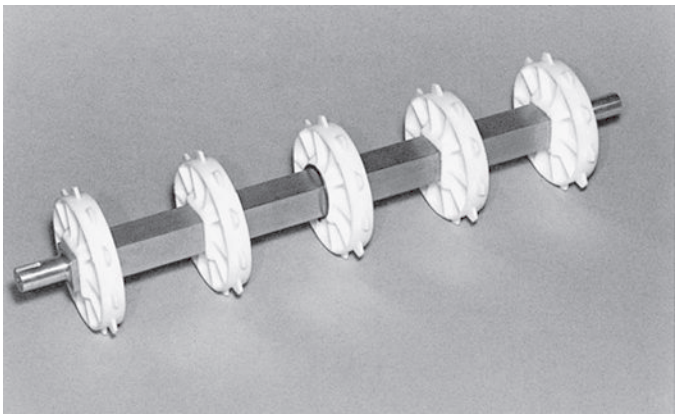


Figure 5: Arbre carré

Sur les arbres de section carrée, seules les portées des paliers doivent être usinées. Le clavetage des pignons n'est pas nécessaire. Il suffit de fixer un seul pignon par arbre afin d'éviter le déplacement latéral du tapis et d'assurer un guidage positif. La retenue du pignon se fait généralement en plaçant des circlips de chaque côté du pignon central. Certains circlips de retenue reposent dans les rainures usinées dans les quatre coins de l'arbre. Ces rainures introduisent des zones de concentration des contraintes sur l'arbre. En conditions de charge élevée, les rainures peuvent entraîner une rupture prématurée de l'arbre par fatigue. Intralox propose des circlips de retenue auto-verrouillables et des circlips de retenue en deux parties dont l'installation ne nécessite pas de rainures.

RÉSISTANCE DES ARBRES

Les arbres moteur du convoyeur doivent être suffisamment rigides pour tirer le tapis sans subir de déformation excessive d'une part, et suffisamment résistants pour transmettre le couple nécessaire à l'entraînement du tapis, d'autre part. Dans le premier cas, l'arbre fonctionne comme une poutre soutenue par des paliers et soumise à la tension du tapis par le biais des pignons. Dans le second cas, l'arbre tourne sous l'action du moteur d'entraînement. La résistance due à la tension du tapis suscite des contraintes de torsion. Ces deux types de contraintes, déflexion maximale et couple maximal admissible, sont analysés séparément. Des formules simples permettent de sélectionner les arbres appropriés.

La déformation maximale est régie par un engrènement adéquat des dents du tapis et des pignons. Si la déflexion de l'arbre est supérieure à 0,10 pouce (2,5 mm), les pignons risquent de ne pas s'engrener correctement et de « sauter ». Sur les convoyeurs bidirectionnels à arbre moteur central, la limite est augmentée jusqu'à 0,22 pouce (5,6 mm), car la tension du brin de retour est plus importante et la charge des dents est distribuée de manière plus uniforme.

Glissières

Pour augmenter la durée de vie du bâti du convoyeur et du tapis tout en réduisant la friction lors du glissement, des glissières sont montées sur le bâti. Le choix judicieux de la forme et du matériau de ces glissières permet de minimiser le coefficient de friction, réduisant ainsi l'usure du bâti et du tapis ainsi que la puissance des moteurs d'entraînement nécessaire.

Tout liquide propre tel que l'huile ou l'eau contribue au refroidissement du système et forme un film séparateur entre le tapis et les brins, ce qui réduit en général le coefficient de friction. Les corps abrasifs tels que le sel, les débris de verre, la terre et les fibres végétales s'incrustent dans les matériaux les moins durs et contribuent à l'usure des matériaux plus durs. Dans de telles applications, des glissières fabriquées en un matériau dur augmenteront la durée d'utilisation du tapis.

Électricité statique

Utilisés en milieu sec, les tapis en matière plastique peuvent produire une décharge électrique ou une étincelle. Si, dans le cadre de votre application, l'électricité statique peut être source de problèmes, il est conseillé d'effectuer une mise à la terre. Il est aussi conseillé de lubrifier ou d'humidifier les surfaces de glissement du convoyeur. Certains types de tapis sont disponibles en acétal conducteur (EC). Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

Services Intralox

Pour de plus amples informations sur l'un des services suivants, veuillez contacter le service clientèle d'Intralox. Voir la couverture arrière pour les coordonnées internationales.

- **Assistance technique et examen de conception**—Les ingénieurs et experts techniques d'Intralox sont à votre disposition pour vous fournir une assistance technique et des études de conception.
- **CalcLab**—Intralox fournit CalcLab™ pour vous aider à calculer et à évaluer de nombreux aspects de la conception du convoyeur. CalcLab est une solution de remplacement toujours à jour pour les anciens programmes techniques qui s'exécute dans le navigateur et est accessible depuis n'importe quel ordinateur connecté à Internet. Pour utiliser CalcLab, rendez-vous sur *calclab.intralox.com*.
- **Logiciels de calcul** Intralox propose des logiciels de calcul basés sur le Web qui permettent de déterminer la traction du tapis, les exigences en matière de pignons, les informations sur les moteurs et les entraînements, et bien plus encore.
- **Fichiers de dessin CAO**—Des modèles de fichiers Auto CAD.DXF sont disponibles pour toutes les séries de tapis. Ces modèles reprennent les caractéristiques des pignons moulés et des tapis qui peuvent être utilisés dans la conception des convoyeurs en CAO.
- **Documentation produit**—Intralox propose de la documentation supplémentaire, technique ou portant sur les applications, pour la plupart des produits référencés dans ce manuel.
- **Site Web**—Pour obtenir plus d'informations sur les produits Intralox, sur la société, pour télécharger nos programmes techniques ou ce manuel technique, visitez le site Web Intralox à l'adresse *www.intralox.com*.

SECTION 2: Gamme de produits

Matériaux standard du tapis

Acétal

Ce matériau est un thermoplastique beaucoup plus résistant que le polypropylène et le polyéthylène. L'acétal présente un bon équilibre entre les propriétés mécaniques et thermiques.

- Variation de température : entre -50 °F (-46 °C) et 200 °F (93 °C).
- Coefficient d'expansion thermique : 0,00072 pouce/pied/°F (0,11 mm/m/°C).
- Son faible coefficient de friction le rend tout particulièrement adapté à la manutention et au transport des boîtes.
- L'acétal conducteur haute résistance (HSEC) est disponible pour les applications nécessitant une évacuation de l'électricité statique. L'évacuation est relativement lente avec l'acétal HSEC et s'améliore en ambiance humide. L'acétal HSEC est disponible pour le tapis Série 400 Non Skid.
- Bonne résistance à la fatigue et bonne élasticité.
- Résistance aux chocs, aux coupures et au rainurage.
- Densité : 1,40. Ne flotte pas sur l'eau.

Polyéthylène (PE)

Le PE est un thermoplastique léger présentant une flexibilité supérieure et une grande résistance aux chocs. Intralox recommande le polyéthylène noir pour les applications à basse température exposées à la lumière directe du soleil.

- Plage de températures : de -100 °F (-73 °C) à 150 °F (66 °C).Voir le tableau des caractéristiques des tapis pour connaître les températures exactes.
- Coefficient d'expansion thermique :
  - S100 et S400 Raised Rib : 0,0015 pouce/pied/°F (0,23 mm/m/°C).
  - Tous les autres tapis : 0.0011 pouce/pied/°F (0,17 mm/m/°C).
- Excellentes performances à basse température.
- Excellentes propriétés de dégagement des produits.
- Résistant à de nombreux acides, bases et hydrocarbures.
- Densité : 0,95. Flottant sur l'eau.

Polypropylène (PP)

Matériau standard utilisé pour les applications générales et lorsque le tapis doit offrir une bonne résistance chimique.

- Leur plage de température s'étend de 34 °F (1 °C) à 220 °F (104 °C).
- Matériau relativement résistant dans des conditions d'utilisation normales, le polypropylène devient quelque peu cassant à basses températures.
- Bon équilibre entre résistance moyenne et faible poids.
- Bonne résistance chimique à de nombreux acides, bases, sels et alcools.
- Densité de 0,90. Flottant sur l'eau.
- Par conséquent, en cas de chocs importants, il est déconseillé aux températures inférieures à 45 °F (7 °C).
- Utilisez du polypropylène noir pour les applications exposées à la lumière directe du soleil.

Matériaux pour applications spéciales

Nylon résistant à l'abrasion

Ce matériau est recommandé pour les applications abrasives humides ou sèches et à usage intensif.

- Le matériau approuvé par la FDA est disponible en noir et blanc.
- Variation de température : entre -50 °F (-46 °C) et 240 °F (116 °C).
- Le nylon peut s'étendre ou se contracter en fonction des conditions de stockage et d'utilisation. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Utilise le même tableau de facteurs température que le nylon ordinaire.
- Thermo stabilisé pour une résistance supérieure à l'extérieur.
- Densité : 1,06. Ne flotte pas sur l'eau.

ChemBlox

Chemblox™ est un matériau technique optimisé pour la transformation des produits alimentaires lorsqu'un haut degré de résistance aux produits chimiques est nécessaire. Ce matériau est recommandé pour les cuves de trempage antimicrobiennes à usage continu qui utilisent de l'acide peracétique (PAA) ou des produits chimiques similaires.

- Variation de température : entre 0 °F (-18 °C) et 150 °F (66 °C).
- Coefficient d'expansion thermique : 0,00087 pouce/pied/°F (0,13 mm/m/°C).
- Norme d'inflammabilité UL 94 : V-0 à 1/32 pouce (0,8 mm). Pour de plus amples informations sur le comportement du feu et les recommandations de protection, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Résistance exceptionnelle aux acides concentrés.
- Haute résistance à d'autres produits chimiques d'assainissement, sels, alcools et oxydants.
- Résistant à la lumière UVA et UVB, à l'ozone et au rayonnement.
- Densité : 1,77-1,79. Ne flotte pas sur l'eau.
- Résistant et durable, même après exposition aux produits chimiques en continu.
- Extrêmement hydrophobe par rapport à d'autres plastiques ou métaux.

Acétal détectable

Ce matériau a été développé pour les applications de l'industrie de transformation des produits alimentaires, où la contamination par corps étrangers est un souci constant. L'acétal détectable est optimisé pour la détection par un détecteur de métaux. Dans certaines conditions, il peut également être détecté par un détecteur de rayons X. Si seule la détection par rayons X est utilisée, Intralox recommande de sélectionner les matériaux détectables par rayons X développés spécifiquement pour la détection par rayons X. La meilleure façon de déterminer la sensibilité de détection consiste à tester le matériau sur votre détecteur de métaux dans des conditions de production.

- Variation de température : entre -50 °F (-46 °C) et 200 °F (93 °C).
- Coefficient d'expansion thermique : 0,00072 pouce/pied/°F (0,11 mm/m/°C).
- Présente une bonne résistance aux températures supérieures à 34 °F (1 °C).
- A été formulé spécialement pour renforcer la résistance aux chocs.

- Les matériaux armés de métal ne rouillent pas et ne risquent pas de laisser échapper des fibres coupantes dangereuses.
- Densité : 1,61. Ne flotte pas sur l'eau.
- Disponible pour certains styles de tapis parmi un grand nombre de séries. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

MX détectable

Ce matériau a été développé pour les applications de l'industrie de transformation des produits alimentaires, où la contamination par corps étrangers est un souci constant. Le MX détectable est optimisé pour la détection par un détecteur de métaux. Dans certaines conditions, il peut également être détecté par un détecteur de rayons X. Si seule la détection par rayons X est utilisée, Intralox recommande de sélectionner les matériaux détectables par rayons X développés spécifiquement pour la détection par rayons X. La meilleure façon de déterminer la sensibilité de détection consiste à tester le matériau sur votre détecteur de métaux dans des conditions de production.

- Variation de température : entre -50 °F (-46 °C) et 200 °F (93 °C).
- Le kit de détection ne rouille pas et contient uniquement des additifs alimentaires.
- Pour connaître la disponibilité des séries et des accessoires, contactez le service clientèle d'Intralox.

Nylon détectable

Ce matériau a été développé pour les applications de l'industrie de transformation des produits alimentaires, où la contamination par corps étrangers est un souci constant. Le nylon détectable est optimisé pour la détection par un détecteur de métaux. Dans certaines conditions, il peut également être détecté par un détecteur de rayons X. Si seule la détection par rayons X est utilisée, Intralox recommande de sélectionner les matériaux détectables par rayons X développés spécifiquement pour la détection par rayons X. La meilleure façon de déterminer la sensibilité de détection consiste à tester le matériau sur votre détecteur de métaux dans des conditions de production.

- Leur plage de température s'étend de -50 °F (-46 °C) à 180 °F (82 °C).
- Coefficient d'expansion thermique : 0,00072 pouce/pied/°F (0,11 mm/m/°C).
- Le nylon peut s'étendre ou se contracter en fonction des conditions de stockage et d'utilisation. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Utilise le même tableau de facteurs température que le nylon ordinaire.
- Les matériaux armés de métal ne rouillent pas et ne risquent pas de laisser échapper des fibres coupantes dangereuses.
- Densité : 1,06. Ne flotte pas sur l'eau.
- Pour les applications à usage intensif, abrasives à l'eau ou à sec.
- Disponible pour les tapis S1700.

Polypropylène détectable A22

Ce matériau a été développé pour les applications de l'industrie de transformation des produits alimentaires, où la contamination par corps étrangers est un souci constant. Le polypropylène détectable A22 est optimisé pour la détection par un détecteur de métaux. Dans certaines conditions, il peut également être détecté par un détecteur de rayons X. Si seule la détection par rayons X est utilisée, Intralox recommande de sélectionner les matériaux détectables par rayons X développés spécifiquement pour la détection par rayons X. La meilleure façon de déterminer la sensibilité de détection consiste à tester le matériau sur votre détecteur de métaux dans des conditions de production.

- Variation de température : entre 0 °F (-18 °C) et 150 °F (66 °C).
- Présente une bonne résistance aux températures supérieures à 34 °F (1 °C).
- Coefficient d'expansion thermique : 0,0011 pouce/pied/°F (0,17 mm/m/°C).
- A été formulé spécialement pour renforcer la résistance aux chocs.
- Densité : 1,13. Ne flotte pas sur l'eau.
- Les matériaux armés de métal ne rouillent pas et ne risquent pas de laisser échapper des fibres dangereuses.
- Disponible pour certains styles de tapis parmi un grand nombre de séries. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

Dégagement facile PLUS

Ce matériau résiste à l'adhérence du caoutchouc et maintient sa stabilité dimensionnelle en présence d'huiles et à hautes températures. L'anti-adhérent supérieur est adapté aux applications de l'industrie du pneu.

- Leur plage de température s'étend de 34 °F (1 °C) à 220 °F (104 °C).
- Coefficient d'expansion thermique : 0,0004 pouce/pied/°F (0,06 mm/m/°C).
- L'anti-adhérent supérieur est disponible en S1400 Flat Top.

Anti adhérent en polypropylène traçable

Ce matériau a été développé pour résister à l'adhérence du caoutchouc et détecter les métaux pour les applications pneumatiques où l'adhérence et la contamination des produits peuvent poser problème.

- Leur plage de température s'étend de 34 °F (1 °C) à 220 °F (104 °C).
- Disponible en S1400 Flat Top.

Polypropylène Enduralox

Matériau spécialement formulé, conçu pour augmenter la durée de vie des tapis Intralox dans un environnement de pasteurisation. Le polypropylène Enduralox™ protège la structure moléculaire du polypropylène contre les facteurs environnementaux comme les changements de température, le brome et le chlore.

- Leur plage de température s'étend de 34 °F (1 °C) à 220 °F (104 °C).
- Matériau relativement résistant dans des conditions d'utilisation normales, le polypropylène Enduralox devient quelque peu cassant à basses températures.
- Par conséquent, en cas de chocs importants, il est déconseillé aux températures inférieures à 45 °F (7 °C).
- Propriété physique du propylène standard.
- Bonne résistance chimique à de nombreux acides, bases, sels et alcools.
- Densité : 0,90. Flotte sur l'eau.

Polyester thermoplastique ignifuge (FR TPES)

Ce matériau est classé UL94 V-0 et n'entretient pas la combustion. Bien que ce matériau ne brûle pas, il peut noircir et fondre en présence d'une flamme. La résistance du FR TPES se situe entre celle du polypropylène et celle de l'acétal.

- Leur plage de température s'étend de 40 °F (4 °C) à 150 °F (66 °C).
- Norme d'inflammabilité UL 94 : V-0 à 1/32 pouce (0,8 mm). Pour de plus amples informations sur le comportement du feu et les recommandations de protection, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Densité : 1,45. Ne flotte pas sur l'eau.

Nylon thermorésistant

Ce matériau est disponible aux applications à températures élevées en milieu sec. Il est conforme aux normes FDA relatives à l'utilisation dans les applications de conditionnement et de traitement de produits agroalimentaires.

- Plage de température :
  - Exposition continue : entre -50 °F (-46 °C) et 240 °F (116 °C).
  - Limite supérieure d'exposition intermittente : 132°C (270°F).
- Le nylon peut s'étendre ou se contracter en fonction des conditions de stockage et d'utilisation. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Norme d'inflammabilité UL 94 : V-2. Pour de plus amples informations sur le comportement du feu et les recommandations de protection, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Densité : 1,13. Ne flotte pas sur l'eau.

Matériau résistant aux chocs

Ce matériau est uniquement disponible pour les tapis de la série S800 Tough Flat Top. Hi-Impact a été développé pour les applications de l'industrie de transformation des produits alimentaires, où les chocs violents sont un souci constant.

- Variation de température : entre 0 °F (-18 °C) et 120 °F (49 °C).
- Coefficient d'expansion thermique : 0,001 pouce/pied/°F (0,156 mm/m/°C).
- Résistance aux chocs supérieure à celle de l'acétal et du polypropylène.
- Densité : 1,18. Ne flotte pas sur l'eau.

Nylon hautement résistant à la chaleur

Le nylon hautement résistant à la chaleur est adapté aux applications à températures élevées en milieu sec. Ce matériau est agréé FDA pour les applications de transformation et de conditionnement des produits alimentaires et est agréé USDA-FSIS (viande et volaille).

- Plage de température :
  - Exposition continue : entre -50 °F (-46 °C) et 310 °F (154 °C).
  - Limite supérieure d'exposition intermittente : 182 °C (360 °F).
- Le nylon peut s'étendre ou se contracter en fonction des conditions de stockage et d'utilisation. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Norme d'inflammabilité UL 94 : V-2. Pour de plus amples informations sur le comportement du feu et les recommandations de protection, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Densité : 1,13. Ne flotte pas sur l'eau.

Acétal haute résistance EC (HSEC)

Ce matériau peut être utilisé pour dissiper les charges électrostatiques pouvant s'accumuler sur les boîtes et autres objets conducteurs transportés. Un brin de travail ou un rail métallique correctement relié à la terre permet de dissiper les charges accumulées sur le produit. Les tapis entiers peuvent être fabriqués en acétal HSEC, bien que l'acétal HSEC soit généralement raccordé à des sections de tapis en acétal standard. Par exemple, trois rangées d'acétal HSEC pour 2 pieds (0,61 m) de tapis S100 ou S900, ou cinq rangées pour 2 pieds (0,61 m) de tapis S1100).

- L'acétal HSEC présente une résistivité en surface de 1 000 ohms conformément à la norme IEC 60093.
- Même résistance chimique et mêmes facteurs de friction que l'acétal ordinaire.
- Densité : 1,40. Ne flotte pas sur l'eau.

Résistant à l'abrasion faiblement humide (LMAR)

- Variation de température : entre -50 °F (-46 °C) et 290 °F (143 °C).
- Coefficient d'expansion thermique : 0,00096 pouce/pied/°F (0,14 mm/m/°C).
- Norme d'inflammabilité UL 94 : V-2 à 0,236 pouce (6 mm). Pour de plus amples informations sur le comportement du feu et les recommandations de protection, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Résistance élevée à la chaleur.
- Résistant à l'abrasion.
- Polymère bio-basé.
- La faible absorption d'humidité garantit une stabilité dimensionnelle.

Low Wear Plus

Low Wear Plus est disponible pour les applications dans l'industrie des fruits et légumes, où les applications d'égouttage hautement abrasives sont une préoccupation.

- Leur plage de température s'étend de 0 °F (-18 °C) à 120 °F (49 °C).
- Coefficient d'expansion thermique : 0,001 pouce/pied/°F (0,156 mm/m/°C).
- Meilleures propriétés d'usure que le nylon.
- Densité : 0,18. Flotte sur l'eau.

Nylon

Ce matériau est adapté aux applications nécessitant une excellente résistance chimique et à l'abrasion en milieu sec. Les deux limites du nylon sont qu'il n'est pas imperméable et qu'il est plus sujet aux rayures et aux entailles que l'acétal. En raison de la dilatation de la matière due à l'absorption d'eau, le nylon n'est pas recommandé pour les applications très humides.

- Leur plage de température s'étend de -50 °F (-46 °C) à 180 °F (82 °C).
- Le nylon peut s'étendre ou se contracter en fonction des conditions de stockage et d'utilisation. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Bonne résistance chimique et bonnes performances à basses températures.
- Résistant à l'abrasion dans des applications sèches.
- Bonne résistance à la fatigue.
- Densité : 1,13. Ne flotte pas dans l'eau.
- Résistance supérieure à celle du polypropylène.

Polypropylène composite

Matériau standard utilisé pour les applications nécessitant une résistance élevée et une résistance chimique.

- Leur plage de température s'étend de -20 °F (-29 °C) à 220 °F (104 °C).
- Coefficient d'expansion thermique : 0,0004 pouce/pied/°F (0,06 mm/m/°C).
- Résistance et rigidité excellentes.
- Bonne résistance chimique aux acides, bases, sels et alcools.
- Densité : 1,12. Ne flotte pas sur l'eau.
- Un polypropylène (PP) composite conducteur peut être utilisé pour les charges statiques susceptibles de s'accumuler. Il est actuellement disponible pour le tapis S1200 Non Skid.

PK

Le PK présente un bon équilibre entre les propriétés de résistance mécanique et chimique positives. Ce matériau présente une résistance similaire à l'acétal, avec une dureté et une résistance aux produits chimiques améliorées. Le PK possède la propriété unique d'une faible perméabilité aux hydrocarbures. Cette propriété empêche les huiles de pénétrer dans le tapis, ce qui améliore le dégagement et le rendement des produits.

- Variation de température : entre -40 °F (-40 °C) et 200 °F (93 °C).
- Coefficient d'expansion thermique : 0,00073 pouce/pied/°F (0,11 mm/m/°C).
- Robuste.
- Résistant à l'abrasion.
- Résistant aux produits chimiques. Pour les applications nécessitant une résistance chimique spécifique, contactez le service clientèle d'Intralox pour obtenir la liste des produits chimiques.
- Résistant aux chocs.
- Densité : 1,24. Ne flotte pas sur l'eau.

PVDF

Matériau spécifique présentant une résistance chimique exceptionnelle à un grand nombre d'acides et de bases.

- Leur plage de température s'étend de 34 °F (1 °C) à 200 °F (93 °C).
- Coefficient d'expansion thermique : 0,00087 pouce/pied/°F (0,13 mm/m/°C).
- Norme d'inflammabilité UL 94 : V-0 à 1/32 pouce (0,8 mm). Pour de plus amples informations sur le comportement du feu et les recommandations de protection, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Bonne résistance aux acides, bases, sels et alcools.
- Densité : 1,78. Ne flotte pas sur l'eau.
- Résistance supérieure à celle du polypropylène.
- Disponible en S9000 Flush Grid.

Matériau ignifuge à faible teneur en humidité (SELM)

Ce matériau est un polymère conçu pour être utilisé sur les tapis en spirale. Sa résistance à la chaleur est un critère déterminant pour les clients souhaitant réduire le risque d'incendie dans leurs usines. Sa faible absorption d'humidité est une propriété particulièrement importante pour les clients désirant utiliser un matériau capable de résister à l'humidité présente dans des applications qui nécessitent un nettoyage.

- Plage de température en continu : entre -50°F (-46°C) et 240°F (116°C).
- Norme d'inflammabilité UL 94 : V-2. Pour de plus amples informations sur le comportement du feu et les recommandations de protection, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Utilise le même tableau de facteurs température que le nylon ordinaire.
- Densité : 1,06. Ne flotte pas sur l'eau.

UVFR

Ce matériau empêche la propagation des flammes.

- Leur plage de température s'étend de 34 °F (1 °C) à 200 °F (93 °C).
- Coefficient d'expansion thermique : 0,00087 pouce/pied/°F (0,13 mm/m/°C).
- Norme d'inflammabilité UL 94 : V-0 à 1/32 pouce (0,8 mm). Pour de plus amples informations sur le comportement du feu et les recommandations de protection, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Excellente résistance aux rayons ultraviolets.
- Densité : 1,78. Ne flotte pas sur l'eau.
- L'UVFR est actuellement disponible pour le S1100 Flush Grid et le S900 Perforated Flat Top.

Résistant aux UV

L'acétal et le polypropylène noir résistants aux UV sont disponibles pour les applications nécessitant une protection contre les UV.

- Plage de température :
  - Acétal résistant aux UV : entre -50 °F (-46 °C) et 200 °F (93 °C).
  - Polypropylène résistant aux UV : entre 34 °F (1 °C) et 220 °F (104 °C).

Acétal détectable par rayons X

Ce matériau est spécialement conçu pour la détection par les machines à rayons X et est recommandé pour les applications dans l'industrie agroalimentaire où la contamination par des corps étrangers est un problème. La meilleure façon de déterminer la sensibilité de détection consiste à tester le matériau sur votre détecteur de rayons X dans des conditions de production. Les matériaux détectables aux rayons X sont plus lourds et nécessitent des considérations de conception particulières. Intralox encourage l'utilisation de matériaux ordinaires (non remplis) associés à la conception du convoyeur et à la maintenance préventive afin de réduire le risque de contamination par des corps étrangers. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

- Variation de température : entre -50 °F (-46 °C) et 200 °F (93 °C).
- Coefficient d'expansion thermique : 0,0007 pouce/pied/°F (0,10 mm/m/°C).
- À utiliser en amont d'un détecteur de rayons X.
- Les matériaux détectables utilisent des additifs qui répondent aux détecteurs de métaux, aux détecteurs de rayons X ou aux deux.
- Les matériaux détectables ont des performances différentes de celles qui ne contiennent pas ces additifs. Les environnements secs ou abrasifs peuvent provoquer une usure accrue des matériaux détectables. Une usure accrue crée de la poussière supplémentaire dans tout le système de convoyeur.
- Lorsque des matériaux détectables doivent être utilisés, suivez toujours le guide technique pour convoyeurs d'Intralox pour réduire l'usure et le risque de poussière.
- Il possède la même résistance chimique que l'acétal classique.
- Densité :1,73-1,70. Ne flotte pas sur l'eau.

Propriétés des matériaux du tapis

Gravité

Cette valeur est le rapport entre le poids spécifique du matériau et celui de l'eau à pression et à température normales. Une densité supérieure à 1,0 signifie que le matériau est plus lourd que l'eau. Une densité inférieure à 1,0 signifie que le matériau flotte dans l'eau.

Matériaux	Gravité
Acétal	1,40
FR TPES	1,45
Nylon résistant à la chaleur et hautement résistant à la chaleur	1,13
Acétal HSEC	1,40
Nylon	1,13
Polyéthylène	0,95
Polypropylène	0,90
Polypropylène composite	1,12

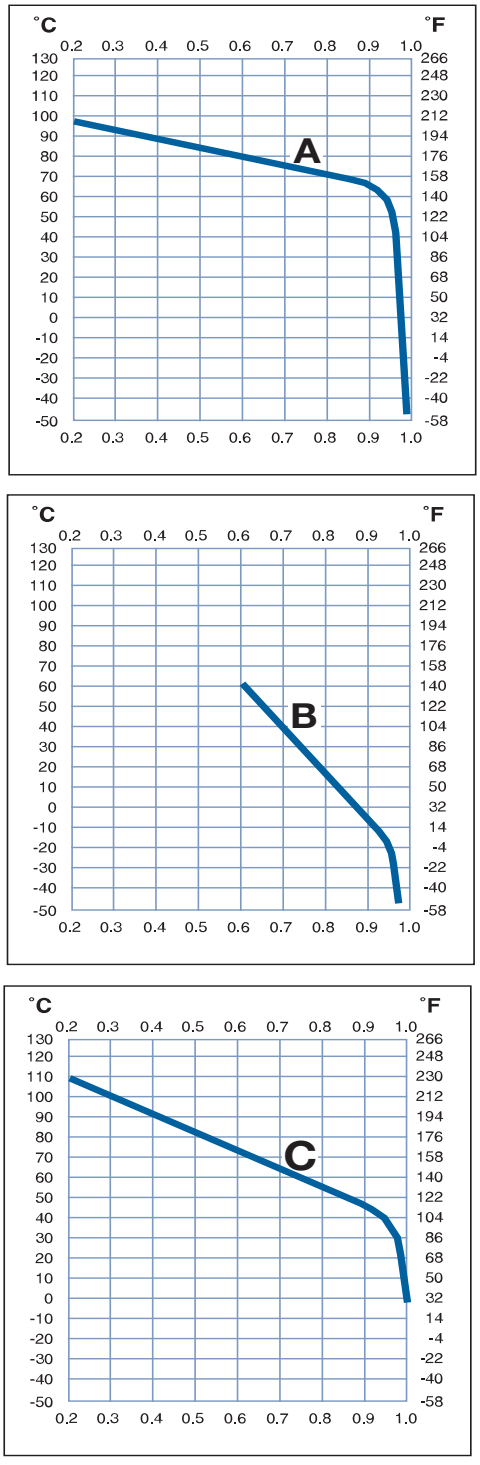
Coefficients de friction

Les coefficients de friction déterminent la résistance résultant du glissement du tapis sur le bâti du convoyeur ou du produit transporté sur le tapis. Des facteurs de friction peu élevés entraînent des pressions plus faibles sur la ligne de transport, un endommagement moindre des produits, une force de traction du tapis et une puissance d'entraînement moins élevées. Il arrive qu'une friction plus élevée soit requise pour franchir des élévations ou descentes graduelles ou pour augmenter la pression sur la ligne en vue de l'alimentation d'autres installations. Les facteurs de friction sont généralement donnés pour des systèmes « propres », où il y a peu d'usure et de matières abrasives. Pour l'analyse de la résistance du tapis, il est recommandé d'appliquer un facteur de friction supérieur à la normale en cas de présence de matériaux abrasifs, tels que farine, sable, poussière de carton, verre, etc.[1] Des conditions très abrasives peuvent nécessiter des facteurs de friction deux à trois fois plus élevés que ceux recommandés pour des conditions propres.

Température

La température affecte les propriétés physiques des matières thermoplastiques. Généralement, quand la température d'exploitation augmente, les tapis ont une résistance moins élevée mais ils sont plus tenaces et offrent une meilleure résistance aux chocs. Dans les applications plus froides, les tapis deviennent plus rigides et parfois cassants. Le graphique du facteur de température (T) montre l'effet de la température sur la résistance du tapis. Ce graphique peut être utilisé pour calculer manuellement l'analyse du tapis transporteur. Le *logiciel de calcul Intralox* calcule automatiquement le facteur de température à partir de la température d'exploitation de l'application. Pour obtenir la liste complète des facteurs de température, reportez-vous à la section *Tableau 7*.

Facteurs de température du matériau standard (T)



A Acétal et acétal HSEC
B Polyéthylène
C Polypropylène

SECTION 2

[1] Utilisez le logiciel de calcul Intralox ou les calculs fournis dans *Instructions pour la sélection du tapis* pour procéder à une analyse de la résistance du tapis.

Coefficients de friction

Coefficients de friction[1]		Friction entre glissières et matériau des glissières du tapis				Friction entre produit et matériau de produit du tapis (dans des conditions d'accumulation de produits)[2]				
Matériau du tapis		PE 1000 humide (sec)	PE 500 humide (sec)	Nylatron humide (sec)	Acier (au carbone et inoxydable) humide (sec)	Verre humide (sec)	Acier humide (sec)	Plastique humide (sec)	Carton humide (sec)	Aluminium humide (sec)
Polypropylène (S)		0,11 (0,13)	0,09 (0,11)	0,24 (0,25)	0,26 (0,26)	0,18 (0,19)	0,26 (0,32)	0,11 (0,17)	— (0,21)	0,40 (0,40)
Polypropylène (A)		NR	NR	0,29 (0,30)	0,31 (0,31)	0,18 (0,19)	0,26 (0,32)	0,11 (0,17)	— (0,21)	0,40 (0,40)
Polypropylène composite (S)		0,30 (0,35)	—	—	0,31 (0,37)	0,24 (0,23)	0,36 (0,32)	0,17 (0,21)	—	0,55 (0,45)
Polyéthylène[3](S)		0,24 (0,32)	NR	0,14 (0,13)	0,14 (0,15)	0,08 (0,09)	0,10 (0,13)	0,08 (0,08)	— (0,15)	0,20 (0,24)
PP détectable A22		0,24 (0,27)	NR	0,28 (0,29)	0,26 (0,30)	0,18 (0,20)	0,26 (0,30)	0,26 (0,29)	— (0,37)	0,40 (0,40)
Temp. max. pour nylon détectable	(S)	— (0,19)	— (0,11)	— (0,24)	— (0,31)	—	—	—	— (0,22)	— (0,31)
	(A)	— (0,32)	— (0,22)	— (0,36)	— (0,30)	—	—	—	— (0,22)	— (0,31)
Acétal (S)		0,10 (0,10)	0,09 (0,08)	0,13 (0,15)	0,18 (0,19)	0,13 (0,14)	0,13 (0,13)	0,13 (0,16)	— (0,18)	0,33 (0,27)
Acétal HSEC (S)		0,10 (0,10)	0,09 (0,08)	0,13 (0,15)	0,18 (0,19)	0,13 (0,14)	0,19 (0,20)	0,13 (0,16)	— (0,18)	0,33 (0,27)
FR-TPES (S)		— (0,13)	—	—	—	—	— (0,18)	—	—	— (0,30)
Nylon HR 72 °F (22 °C)	(S)	— (0,18)	— (0,13)	— (0,17)	— (0,27)	— (0,16)	— (0,27)	— (0,16)	— (0,19)	— (0,28)
	(A)	— (0,30)	— (0,25)	— (0,26)	— (0,26)	— (0,16)	— (0,27)	— (0,16)	— (0,19)	— (0,28)
Temp. max. pour nylon résistant à la chaleur temp.	(S)	NR	NR	— (0,18)	— (0,27)	— (0,19)	— (0,27)	— (0,47)	— (0,23)	— (0,25)
	(A)	NR	NR	— (0,32)	— (0,39)	— (0,19)	— (0,27)	— (0,47)	— (0,23)	— (0,25)
Temp. max. pour nylon résistant à l'abrasion temp	(S)	— (0,19)	— (0,11)	— (0,24)	— (0,31)	—	—	—	— (0,22)	— (0,31)
	(A)	— (0,32)	— (0,22)	— (0,36)	— (0,30)	—	—	—	— (0,22)	— (0,31)
Polypropylène résistant aux UV		0,11 (0,13)	0,09 (0,11)	0,24 (0,25)	0,26 (0,26)	0,18 (0,19)	0,26 (0,32)	0,11 (0,17)	— (0,21)	0,40 (0,40)
PVDF		-	-	-	0,20 (0,20)	-	0,20 (0,20)	-	-	0,15 (0,15)
Matériau résistant aux chocs		0,23 (0,21)	-	-	0,31 (0,33)	-	— (0,64)	-	-	-
Dégagement facile PLUS	(S)	0,11 (0,13)	0,09 (0,11)	0,24 (0,25)	0,26 (0,26)	—	—	—	—	—
SELM	(S)	— (0,19)	— (0,11)	— (0,24)	— (0,31)	—	—	—	— (0,22)	— (0,31)
	(A)	— (0,32)	— (0,22)	— (0,36)	— (0,30)	—	—	—	— (0,22)	— (0,31)
LMAR	(S)	— (0,19)	— (0,11)	— (0,24)	— (0,31)	—	—	—	— (0,22)	— (0,31)
	(A)	— (0,32)	— (0,22)	— (0,36)	— (0,30)	—	—	—	— (0,22)	— (0,31)
(S) = environnement standard et propre. (A) = environnement abrasif et sale. NR = non recommandé.										

[1] Les valeurs des coefficients de friction dépendent fortement des conditions environnementales. La faible valeur de la plage du coefficient de friction correspond à un coefficient de friction calculé de façon expérimentale pour un nouveau tapis sur une glissière neuve. N'utilisez cette valeur que dans les environnements les plus propres ou comportant de l'eau ou d'autres agents lubrifiants. La plupart des coefficients de friction doivent être ajustés selon l'environnement auquel est soumis le convoyeur.

[2] Les facteurs de friction pour déterminer les frictions entre le produit et le tapis ne s'appliquent qu'aux tapis de type Flat Top, Perforated Flat Top, Mesh Top, Flush Grid et Raised Rib.

[3] Le polyéthylène n'est pas recommandé pour la manutention de conteneurs.

Conformité du matériau du tapis

Conformité FDA

Le matériau est conforme aux exigences de la FDA décrites dans le Code des règlements fédéraux, Chapitre 21, Section 177 comme indiqué. Le matériau est acceptable d'un point de vue chimique par l'USDA pour des applications répétées dans des zones d'abattage, de traitement, de transport et de stockage en contact direct avec de la viande ou de la volaille.

Conformité UE

le matériau est conforme à la Réglementation cadre 1935/2004/CE. Les monomères et additifs utilisés pour fabriquer le plastique figurent dans liste de l'Union. Lors du test selon les critères décrits dans le Règlement UE n° 10/2011, le produit fini n'a pas excédé la limite de migration globale (OML) ni aucune limite de migration spécifique applicable.

Test 3A pour les produits laitiers

ce test se base sur les matériaux, et non sur la conception des produits. Lors du test en utilisation accélérée, les matériaux montrent que lorsqu'ils sont nettoyés et désinfectés, ils préservent leurs propriétés de fonctionnement essentielles et leur finition de surface.

Conformité des matériaux du tapis[1]			
Nom du matériau	**Conformité FDA**	**Conformité UE**	**Test 3-A pour les produits laitiers**
Acétal	FCN 1573	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	20-27
Nylon AR	21 CFR 177.1500	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	20-27 (blanc)
ChemBlox™	21 CFR 177.2510	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	Non testé
Acétal détectable	21 CFR 177.2470	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	20-25
A25 MX détectable	21 CFR 177.2480	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	20-27
Nylon détectable	21 CFR 177.1500	Non conforme en raison de l'agent de dimensionnement	Non testé
Polypropylène détectable A22	21 CFR 177.1520	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	20-27
Polypropylène Enduralox	21 CFR 177.1520	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	Non testé
Nylon résistant à la chaleur	21 CFR 177.1500	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	20-27 (blanc)
Nylon hautement résistant à la chaleur	21 CFR 177.1500	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	Non testé
Matériau résistant aux chocs	21 CFR 177.2600	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	Non testé
Haute température	21 CFR 177.2415	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	Non testé
LMAR	FCN 1573	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	Non testé
Low Wear Plus	21 CFR 177.2600	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	Non testé
Nylon	21 CFR 177.1500	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	Non testé
Polyéthylène	21 CFR 177.1520	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	20-23 (bleu, naturel, rouge)
Polypropylène	21 CFR 177.1520	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	20-25 (bleu, blanc, naturel)
Polypropylène composite	21 CFR 177.1520	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	Non testé
PK	FCN 1847	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	Non testé
SELM	21 CFR 177.1500	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	Non testé
Acétal détectable par rayons X	21 CFR 177.2470	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	Non testé
PK détectable par rayons X	FCN 1847	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	Non testé

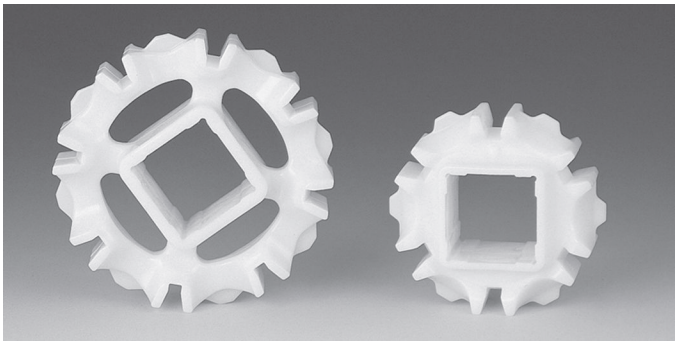
[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour vérifier la conformité des séries de tapis, des styles et des combinaisons de couleurs de matériaux spécifiques.

Matériaux des pignons pour applications générales

Acétal

Ces pignons sont utilisés pour la plupart des applications à caractère général. Ce matériau est beaucoup plus résistant que le polypropylène et le polyuréthane et offre des propriétés mécaniques, thermiques et chimiques bien équilibrées.

- L'acétal affiche une résistance à la fatigue et une résilience élevées.
- L'acétal possède de bonnes caractéristiques de résistance à l'usure.
- La plage de température de l'acétal doit être comprise entre -50 °F (-46 °C) et 200 °F (93 °C).
- Ce matériau est agréé FDA pour les applications de transformation et de conditionnement des produits alimentaires.



Matériaux des pignons pour applications spéciales

Dans certaines séries, les diamètres primitifs, les diamètres d'alésage et les combinaisons de matériaux des pignons ne sont pas tous disponibles. Certains pignons sont fabriqués sur commande et ne sont pas stockés. Certains pignons comportent des éléments dont les délais de construction sont longs. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

Nylon chargé de verre

Ce matériau présente une résistance à l'abrasion supérieure à l'acétal mais inférieure à l'acier inoxydable. Le nylon renforcé de fibre de verre n'est pas résistant aux produits chimiques.

- Pignon en deux parties à deux matériaux avec plaque de jonction en polypropylène et dent plate en nylon chargé de verre également disponible.
- Plage de température pour pignons en deux parties avec plaques de jonction en polypropylène : entre 45 °F (7 °C) et 220 °F (104 °C)
- Plage de température pour tous les pignons en nylon chargé de verre : entre -51 °F (-46 °C) et 240 °F (116 °C).

Nylon

Ces pignons sont utilisés dans les applications abrasives.

- Leur plage de température s'étend de -50 °F (-46 °C) à 240 °F (116 °C).

Polypropylène

Ces pignons sont utilisés pour des applications exigeant une certaine résistance chimique.

- Le polypropylène (PP) présente une bonne résistance chimique à de nombreux acides, bases, sels et alcools.
- La plage de température du PP doit être comprise entre 34 °F (1 °C) et 220 °F (104 °C).
- Matériau relativement résistant dans des conditions d'utilisation normales, le PP devient quelque peu cassant à basses températures. Par conséquent, en cas de chocs importants, il est déconseillé aux températures inférieures à 45°F (7°C).
- Ce matériau est agréé FDA pour les applications de transformation et de conditionnement des produits alimentaires.
- Pour la disponibilité des pignons en PP, veuillez contacter le service clientèle d'Intralox.

Polypropylène composite

Le polypropylène composite est le matériau standard utilisé pour les applications nécessitant une grande robustesse et une bonne résistance aux produits chimiques.

- Résistance et rigidité excellentes.
- Bonne résistance chimique aux acides, bases, sels et alcools.
- Densité : 1,12.
- Leur plage de température s'étend de -20 °F (-29 °C) à 220 °F (104 °C).
- Coefficient d'expansion thermique : 0,0004 pouce/pied/°F (0,06 mm/m/°C).

Polyuréthane

Ces pignons sont utilisés pour des applications en milieu abrasif.

- La plage de température du polyuréthane va de 0° F (-18 °C) à 120 °F (49 °C). À des températures élevées, il devient mou et souple et présente une bonne résistance chimique.

Polyuréthane composite

Ce matériau possède une grande rigidité ainsi qu'une bonne résistance aux produits chimiques et aux températures.

- La plage de température doit être comprise entre -50 °F (-46 °C) et 240 °F (116 °C).
- Matériau relativement résistant dans des conditions d'utilisation normales, le polypropylène devient quelque peu cassant à basses températures.
- Éviter les pignons en deux parties en polyuréthane composite en cas de chocs importants à des températures inférieures à 45 °F (7 °C).
- Les pignons en deux parties en polyuréthane composite sont recommandés pour les arbres d'entraînement uniquement.
- Les pignons en polyuréthane composite en deux parties se composent d'une dent plate en polyuréthane composite assemblée entre les plaques de jonction qui forment le moyeu du pignon.
- Le pignon est constitué de deux éléments, afin de faciliter les opérations de montage et de démontage.

Acier inoxydable

Ces pignons en deux parties sont utilisés pour des applications en milieu abrasif ou lorsque le retrait de l'arbre n'est pas facile. Il existe deux types de pignons en acier inoxydable. Les pignons tout métal, anti-abrasion, sont disponibles pour différentes séries et en différents diamètres primitifs. Le pignon en deux parties en acier inoxydable se compose d'une, deux ou trois roues dentées en acier inoxydable, montées sur des supports en polypropylène formant le moyeu du pignon.

- Le pignon est constitué de deux éléments, afin de faciliter les opérations de montage et de démontage.
- Les pignons en deux parties en acier inoxydable présentent une bonne résistance chimique.

- La variation de température du polypropylène doit être comprise entre 34 °F (1 °C) et 220 °F (104 °C).
- Matériau relativement résistant dans des conditions d'utilisation normales, le polypropylène devient quelque peu cassant à basses températures. Par conséquent, en cas de chocs importants, il est déconseillé aux températures inférieures à 45 °F (7 °C).
- Ces matériaux sont agréés FDA pour les applications de transformation et de conditionnement des produits alimentaires.
- Ces pignons sont fabriqués de manière standard avec des plaques en acier inoxydable 304 et, sur commande spéciale, avec des plaques en acier inoxydable 316.
- Pour la disponibilité, veuillez contacter le service clientèle.

Polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion

- Conçus pour des applications abrasives à forte charge.
- Applications non agréées FDA.
- La variation de température doit être comprise entre -40°F (-40°C) et 160°F (70°C).
- La Série 400 a une résistance moindre lorsqu'elle utilise des pignons en polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion.

Polyéthylène à masse moléculaire très élevée (PE-1000)

- Leur plage de température s'étend de -100 °F (-73 °C) à 150 °F (66 °C).

Disponibilité des matériaux des pignons

Le tableau suivant établit par série et par diamètre primitif, la liste des matériaux disponibles pour chaque pignon. Remarque : pour certains matériaux figurant sur la liste, les pignons ne sont pas disponibles dans tous les diamètres primitifs. Un matériau disponible pour un pignon avec un certain type d'alésage ou de diamètre d'alésage peut ne pas être disponible pour un pignon de même série et de même diamètre primitif avec un autre type d'alésage ou diamètre d'alésage.

Les pignons sont livrables sur stock ou fabriqués sur commande et les délais de construction peuvent parfois être longs. Ceux-ci varient en fonction des pignons. Certains pignons fabriqués sur commande peuvent entraîner des frais spéciaux. Veuillez appeler le service clientèle pour en savoir plus sur les délais de construction et les disponibilités spécifiques.

		Matériaux des pignons[1]										
		Acétal	Polypropylène	Pignon métallique en deux parties	Métal anti-abrasion[2]	Nylon	Polyuréthane	Nylon chargé de verre	Polyéthylène	Polyuréthane composite	Polyuréthane ultra résistant à l'abrasion[2]	Polypropylène composite
Diamètre primitif (mm)	Nbre de dents											
S100												
2,0 (51)	6	•	•									
3,5 (89)	11	•	•	•			•					
6,1 (155)	19	•	•	•			•					
S200												
4,0 (102)	6	•	•				•					
6,4 (163)	10	•	•		•		•					
10,1 (257)	16	•	•		•							
S400												
4,0 (102)	6	•	•	•		•	•					
5,2 (132)	8	•	•	•								
5,8 (147)	9			•[3]								
6,4 (163)	10	•	•	•	•	•				•	•	
7,8 (198)	12	•	•	•	•	•				•	•	
8,4 (213)	13			•[3]								
10,1 (257)	16	•	•	•	•	•				•	•	
S550												
2,4 (61)	24	•										
3,2 (81)	32	•										
S800												
4,0 (102)	6	•	•				•					
5,2 (132)	8	•	•	•			•					
6,5 (165)	10	•	•	•[4]			•				•	
7,7 (196)	12	•	•	•[4]			•				•	
10,3 (262)	16	•	•	•[4]							•	
S850												
4,0 (102)	6	•	•				•					
5,2 (132)	8	•	•	•[4]			•					
6,5 (165)	10	•	•	•[4]			•					
7,7 (196)	12	•	•	•[4]			•					
10,3 (262)	16	•	•	•[4]								
S888												
6,5 (165)	10	•				•						
7,7 (196)	12	•				•						
S900												
2,1 (53)	6	•	•									
3,1 (79)	9	•	•									
3,5 (89)	10	•	•	•								
4,1 (104)	12	•	•	•	•		•					
5,1 (130)	15			•				•				
5,8 (147)	17	•	•	•	•			•				
6,1 (155)	18	•	•	•	•		•	•				
6,8 (173)	20	•	•	•	•		•	•				
9,8 (249)	28			•								
S1100												
1,6 (41)	8				•							

		Matériaux des pignons[1]										
		Acétal	Polypropylène	Pignon métallique en deux parties	Métal anti-abrasion[2]	Nylon	Polyuréthane	Nylon chargé de verre	Polyéthylène	Polyuréthane composite	Polyuréthane ultra résistant à l'abrasion[2]	Polypropylène composite
Diamètre primitif (mm)	**Nbre de dents**											
2,3 (58)	12	•			•							
3,1 (79)	16	•	•									
3,5 (89)	18	•	•	•								
3,8 (97)	20	•	•									
4,6 (117)	24	•	•	•				•				
5,1 (130)	26	•	•	•								
6,1 (155)	32	•	•	•				•				
S1200												
5,6 (142)	12			•								
6,5 (165)	14			•						•		
7,4 (188)	16									•		
7,9 (201)	17									•		
10,2 (258)	22			•						•		
S1400												
3,9 (99)	12	•				•						
4,9 (124)	15	•										
5,1 (130)	16					•		•				
5,7 (145)	18	•				•		•				•
6,7 (170)	21							•				•
7,7 (196)	24	•				•						
9,9 (251)	31									•		•
S1500												
1,9 (48)	12	•										
2,3 (58)	14	•										
2,7 (69)	17	•										
3,8 (97)	24	•				•						
5,7 (145)	36	•				•						
S1600												
2,0 (51)	6	•										
3,2 (81)	10	•					•					
3,9 (99)	12	•					•					
6,4 (163)	20	•					•					
S1650												
2,0 (51)	6	•										
3,2 (81)	10	•										
3,9 (99)	12	•										
6,4 (163)	20	•										
S1700												
5,8 (147)	12										•	
6,7 (170)	14										•	
7,7 (196)	16										•	
10,5 (267)	22										•	
S1750												
6,8 (173)	14										•	
7,8 (198)	16										•	
10,6 (269)	22										•	
S1800												
5,0 (127)	6	•										
6,5 (165)	8	•										
8,1 (206)	10	•										
10,5 (267)	13	•										
S1900												
6,7 (170)	10			•								
10,0 (254)	15			•								
10,6 (269)	16			•								
S2100												
2,3-6,9 (58-175)	12					•						
S2200												
3,9 (99)	8	•	•									
5,3 (135)	11	•	•				•					
6,3 (160)	13	•	•									
7,7 (196)	16	•	•									
S2300												
3,9 (99)	12					•						
5,1 (130)	16					•						
5,8 (147)	18					•						
6,4 (163)	20					•						
S2400												
2,0 (51)	6	•										
2,9 (74)	9	•										
3,9 (99)	12	•	•				•	•				
5,1 (130)	16	•	•			•	•	•			•	
6,4 (163)	20	•	•					•			•	
S2600												
5,2 (132)	8	•							•			
6,5 (165)	10	•							•			

		Matériaux des pignons[1]										
		Acétal	Polypropylène	Pignon métallique en deux parties	Métal anti-abrasion[2]	Nylon	Polyuréthane	Nylon chargé de verre	Polyéthylène	Polyuréthane composite	Polyuréthane ultra résistant à l'abrasion[2]	Polypropylène composite
Diamètre primitif (mm)	Nbre de dents											
S2700												
5,2 (132)	8	•										
6,5 (165)	10	•										
S2800												
6,3 (160)	13	•										
S2850												
6,2 (157)	13	•										
S2900												
6,2 (157)	13	•										
S2950												
6,2 (157)	13	•										
S3000												
5,2 (132)	8								•			
6,5 (165)	10								•			
7,7 (196)	12								•			
S4000												
3,9 (99)	12	•										
4,9 (124)	15	•										
5,1 (130)	16							•				
5,7 (145)	18	•						•				
6,7 (170)	21							•				
9,9 (251)	31									•		•
S4400												
4,0 (102)	6					•						
5,3 (135)	8					•						
6,5 (165)	10							•				
7,8 (198)	12							•				
10,3 (262)	16					•		•				
S4500												
6,5 (165)	10							•				•
7,8 (198)	12							•				•
10,3 (262)	16					•		•				•
S9000												
3,3 (84)	10					•						
4,2 (107)	13					•						
6,1 (155)	19					•						
6,5 (165)	20	•		•								•
8,1 (206)	25			•								•
12,9 (328)	40								•			•
S10000												
9,9 (251)	10					•						
11,8 (300)	12					•						
13,7 (348)	14					•						
15,7 (399)	16					•						

[1] Tous les pignons Intralox peuvent être classifiés soit comme articles de stock, soit comme articles fabriqués sur commande. Des frais spéciaux sont parfois applicables à certains articles fabriqués sur commande. Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les prix, les délais de construction et la disponibilité.

[2] Résistant à l'abrasion.

[3] À utiliser uniquement avec les tapis de la Série 400 Flush Grid en acétal et HSEC en acétal.

[4] Disponible en version résistant à l'abrasion en deux parties avec trois plaques.

Instructions pour la sélection du tapis

Pour déterminer si le tapis convient à votre application, il importe de connaître sa charge en fonctionnement par rapport à sa résistance. Procédez comme suit pour calculer cette comparaison :

Étape 1 : calculez l'effort de traction ou la traction du tapis (BP, Belt Pull), en lb/pied (kg/m)

$$BP = [(M + 2W) \times Fw + M_p] \times L + (M \times H)$$

où :

M = Charge de produits, lb/ft^2 (kg/m^2)

P = Poids du tapis, lb/ft^2 (kg/m^2) (reportez-vous à la page Caractéristiques du tapis)

L = Longueur du convoyeur, en pieds (m), axe central (℄) à ℄

H = Dénivellation du convoyeur, en pieds (m)

F_w = Coefficient de friction de la glissière au tapis

M_p = **M** × (**F_p** × % du tapis chargé en accumulation), chargement dû à une accumulation de produits

Pour connaître les valeurs de F_w et F_p, reportez-vous au tableau Caractéristiques du tapis du type de tapis concerné. Si les produits ne sont pas accumulés sur le tapis, ignorez la valeur M_p.

Étape 2 : ajustez la valeur BP (Belt Pull) calculée aux conditions de fonctionnement spécifiques

Étant donné que le tapis peut être soumis à différentes conditions, réglez le BP en appliquant un facteur de service (SF) approprié.

Déterminez la valeur de SF :

Facteur de service (SF)		
Démarrages à vide et charge appliquée progressivement		1,0
Démarrages fréquents en charge (plus d'un par heure)	Ajoutez 0,2	_____
Vitesse tapis supérieure à 100 pieds par minute (30 mètres/min)	Ajoutez 0,2	_____
Convoyeurs élévateurs	Ajoutez 0,4	_____
Convoyeurs-pousseurs	Ajoutez 0,2	_____
	Total	

Remarque : Utilisez des moteurs à démarrage progressif sur les convoyeurs démarrant avec des charges accumulées et fonctionnant à des vitesses supérieures à 50 pieds/min (15 m/min).

Déterminez la traction du tapis ajustée (ABP) :

$$ABP = BP \times SF$$

Déterminez la traction du tapis ajustée (ABP) pour les convoyeurs bidirectionnels et les convoyeurs-pousseurs :

$$ABP = BP \times SF \times 2{,}2$$

où :

ABP = **TRACTION DU TAPIS AJUSTÉE** de la largeur du tapis, en lb/ft (kg/m)

Étape 3 : calculez la traction maximale autorisée (ABS, Allowable Belt Strength) de la largeur du tapis, en lb/pied (kg/m)

Sous certaines conditions d'exploitation, la traction maximale autorisée peut être inférieure à la résistance nominale du tapis, indiquée à la page Caractéristiques du tapis. L'ABS est donc calculée à partir de la formule suivante :

$$ABS = BS \times T \times S$$

où :

RT = **RÉSISTANCE À LA TRACTION DES TAPIS** à la page Caractéristiques du tapis.

T = **FACTEUR DE TEMPÉRATURE** à *Température*.

S = **FACTEUR DE RÉSISTANCE** à la page Caractéristiques du tapis.
Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis (ft/min) par la distance de l'arbre (ft). Le facteur de résistance ajuste l'indice du tapis de façon à tenir compte de l'usure causée par la combinaison d'une vitesse élevée, d'un convoyeur de faible longueur et de petits pignons.

Étape 4 : comparez l'ABP (Adjusted Belt Strength, traction du tapis ajustée) à l'ABS (Allowable Belt Strength, traction maximale autorisée)

Si la valeur de l'ABS est supérieure à celle de l'ABP, le tapis considéré est suffisamment résistant pour votre application. Passez aux étapes suivantes pour déterminer l'espacement des pignons sur l'arbre moteur, la résistance des arbres et la puissance en chevaux requise.

Si l'ABS est inférieure à l'ABP et que vous pouvez modifier certains paramètres de votre application (par exemple la répartition de la charge de produit ou la vitesse du tapis), l'ABP recalculée peut devenir acceptable.

Étape 5 : déterminez l'espacement maximal entre les pignons de l'arbre moteur

Déterminez le pourcentage de traction maximale autorisée utilisée (ABSU) :

$$ABSU = (ABP \div ABS) \times 100\ \%$$

À l'aide de l'ABSU, trouvez l'espacement maximal entre les pignons dans le graphique de la page Caractéristiques des pignons de la série concernée. L'espacement des pignons sur les arbres de renvoi peut parfois être supérieur à l'espacement d'entraînement. Ne dépassez pas un espacement de pignons de 6 pouces (152 mm) sur les arbres de renvoi pour toutes les séries (à l'exception de la Série 200, où l'espacement maximum ne peut jamais dépasser 7,5 pouces [191 mm]). Si l'ABSU calculée est supérieure à 75 %, contactez le service clientèle d'Intralox pour qu'il lance le logiciel de calcul d'Intralox et vérifie vos résultats.

Étape 6 : vérifiez la résistance mécanique de l'arbre d'entraînement

Les arbres d'entraînement doivent présenter une rigidité suffisante pour éviter toute déformation ou flexion excessive lorsqu'ils sont soumis à la traction du tapis, et une résistance suffisante pour transmettre le couple nécessaire fourni par le moteur d'entraînement. Pour garantir un choix d'arbre adéquat, déterminez à la fois la déflexion et le couple de l'arbre d'entraînement.

Choisissez un arbre compatible avec le pignon que vous avez sélectionné à la page Caractéristiques des pignons.

Remarque : La plupart des pignons sont livrables en plusieurs diamètres d'alésage.

L'arbre se déforme sous l'action combinée de la force de traction ajustée et de son propre poids. La charge totale sur l'arbre (w) est égale à :

$$w = (ABP + Q) \times B$$

où :

Q = **POIDS DE L'ARBRE**, lb/ft (kg/m), indiqué dans le tableau des Caractéristiques des arbres

B = **LARGEUR DU TAPIS**, pieds (m)

Pour les arbres supportés par deux paliers, la déflexion (D) est calculée comme suit :

$$D = \frac{5}{384} \times \frac{w \times L_S^3}{E \times I}$$

où :

Ls = **LONGUEUR DE L'ARBRE** entre les paliers, pouces (mm)

E = **MODULE D'ÉLASTICITÉ**, indiqué dans *Tableau 8*.

I = **MOMENT D'INERTIE**, indiqué dans *Tableau 8*.

Remarque : Pour les arbres supportés par trois paliers, voir *Déflexions avec des paliers intermédiaires*.

Si la déflexion calculée est inférieure au maximum recommandé de 0,10 pouce (2,5 mm) pour les convoyeurs standard ou de 0,22 pouce (5,6 mm) pour les convoyeurs bidirectionnels, calculez le couple requis. Dans le cas contraire, utilisez un arbre de section plus grande, un matériau plus résistant ou réduisez la distance entre les paliers et recalculez la flexion.

Le Couple (T_o) devant être transmis est déterminé par la formule :

$$T_o = ABP \times B \times \frac{PD}{2}$$

où :

PD = **DIAMÈTRE PRIMITIF DU PIGNON** sur la page des données du pignon

Comparez maintenant T_o au couple maximal recommandé sur l'arbre d'entraînement (voir *Tableaux*) pour connaître les diamètres de portée d'arbre indiqués. À l'aide d'un diamètre de portée pouvant être usiné sur l'arbre sélectionné, déterminez le couple maximal autorisé. Cette valeur doit être supérieure à T_o. Sinon, utilisez un matériau plus résistant ou un arbre de diamètre supérieur.

Étape 7 : déterminez la puissance requise pour entraîner le tapis

La puissance d'entraînement (HP) est égale à :

$$HP = \frac{ABP \times B \times V}{33000}$$

où :

ABP = **FORCE DE TRACTION AJUSTÉE**, lb/ft de la largeur du tapis

B = **LARGEUR DU TAPIS**, en pieds

V = **VITESSE DU TAPIS**, ft/min

La puissance en watts est égale à :

$$WATTS = \frac{ABP \times B \times V}{6.12}$$

1 HP = 745.7 WATTS

où :

ABP = **FORCE DE TRACTION AJUSTÉE**, lb/ft de la largeur du tapis

B = **LARGEUR DU TAPIS**, en pieds

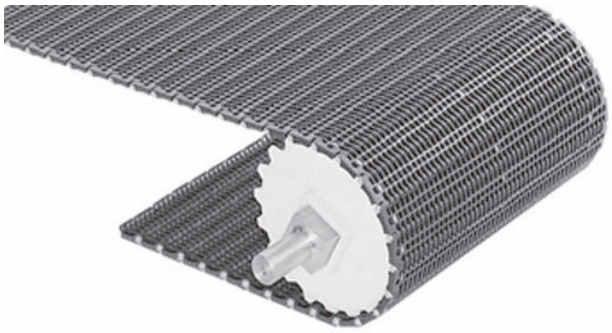
V = **VITESSE DU TAPIS**, ft/min

Pour obtenir la puissance de moteur nécessaire, ajoutez les pertes de puissance prévisibles entre le moteur et l'arbre moteur à la puissance calculée. Voir les recommandations de *Lignes directrices de conception*. Après avoir déterminé l'adaptabilité du tapis choisi, l'espacement des pignons, les dimensions de l'arbre moteur et la puissance du moteur nécessaire, vous pouvez choisir les accessoires et concevoir l'ensemble du convoyeur.

TAPIS RECTILIGNES

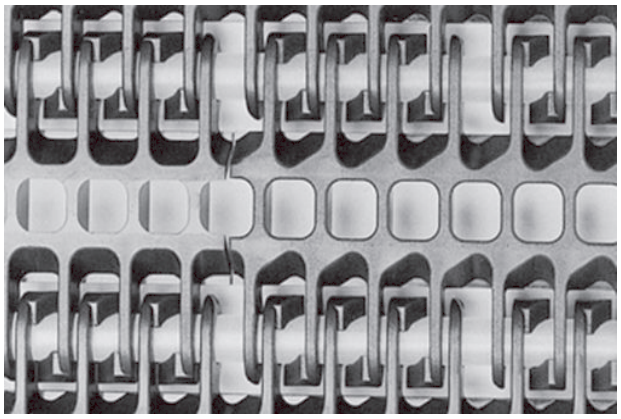
Flush Grid

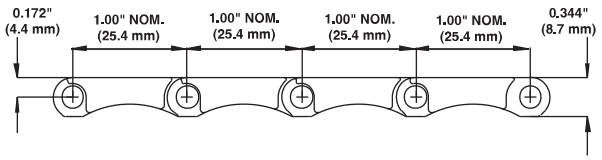
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	1,5	38
Largeur des incréments	0,25	6,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,2 x 0,2	5 × 5
Surface ajourée	31%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Tapis léger relativement résistant à surface lisse.
- Faible pas réduisant l'effet polygonal et l'espacement plaque morte/tapis.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pour d'autres matériaux et des tapis plus résistants, voir les Séries 560, 900, 1000 et 1100.





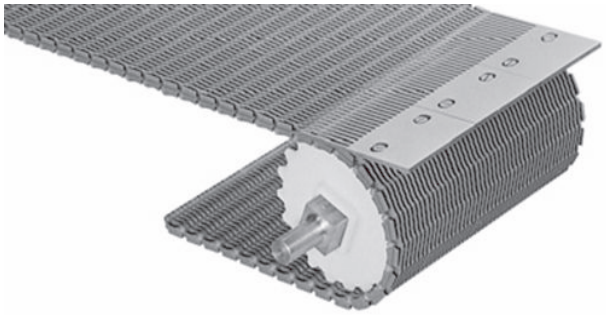
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	300	450	34 à 220	1 à 104	0,54	2,64
Polyéthylène	Polyéthylène	200	300	-50 à 150	-46 à 66	0,58	2,83
Acétal	Polypropylène	600	890	34 à 200	1 à 93	0,78	3,81
Acétal HSEC	Polypropylène	400	595	34 à 200	1 à 93	0,78	3,81
Acétal[1]	Polyéthylène	550	820	-50 à 70	-46 à 21	0,78	3,81

[1] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et de brusques arrêts ou démarrages. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

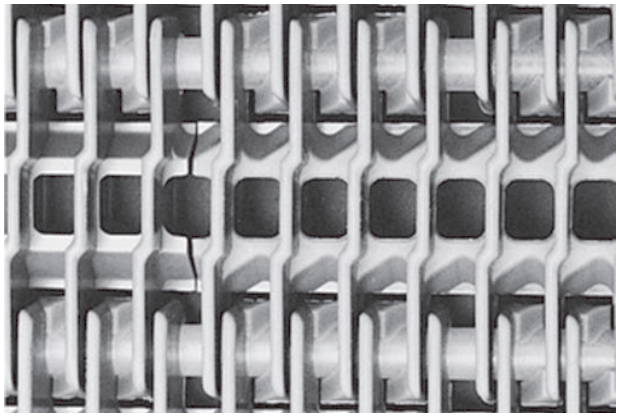
Raised Rib

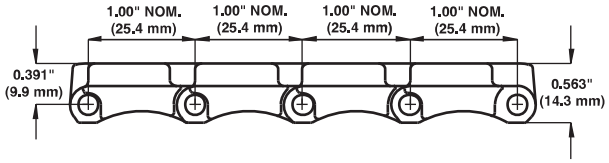
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	1,5	38
Largeur des incréments	0,25	6,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,2 x 0,2	5 × 5
Surface ajourée	31%	
Surface de contact avec le produit	28 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure lisse avec nervures rapprochées
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Peut être utilisé avec des peignes de transfert pour éviter le basculement et les problèmes de transfert des produits.
- Pour d'autres matériaux et des tapis plus résistants, voir la Série 900 *Raised Rib*.





Caractéristiques du tapis

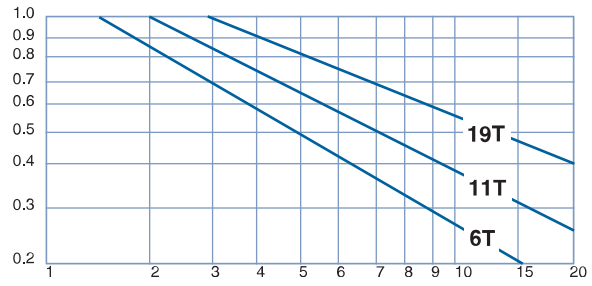
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	300	450	34 à 220	1 à 104	0,82	4,00
Polyéthylène	Polyéthylène	200	300	-50 à 150	-46 à 66	0,88	4,29
Acétal	Polypropylène	600	890	34 à 200	1 à 93	1,20	5,86
Acétal[1]	Polyéthylène	550	820	-50 à 70	-46 à 21	1,20	5,86

[1] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et de brusques arrêts ou démarrages. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
15	381	3	4	3
16	406	3	4	3
18	457	3	4	3
20	508	5	5	3
24	610	5	5	3
30	762	5	6	4
32	813	7	7	4
36	914	7	7	4
42	1 067	7	8	5
48	1 219	9	9	5
54	1 372	9	10	6
60	1 524	11	11	6
72	1 829	13	13	7
84	2 134	15	15	8
96	2 438	17	17	9
120	3 048	21	21	11
144	3 658	25	25	13
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm).[3]			Espacement maximal de l'axe central de 6 pouces 152 mm	Espacement maximal de l'axe central de 12 pouces 305 mm

Facteur de résistance

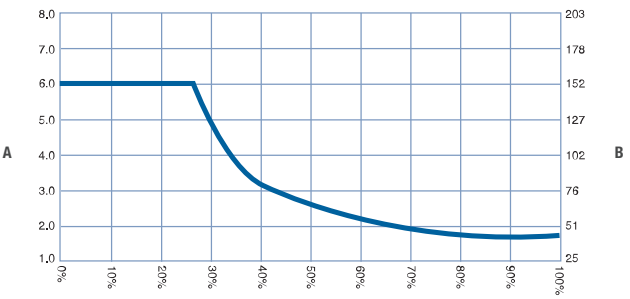


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis « V » par la distance « L » de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

SECTION 2

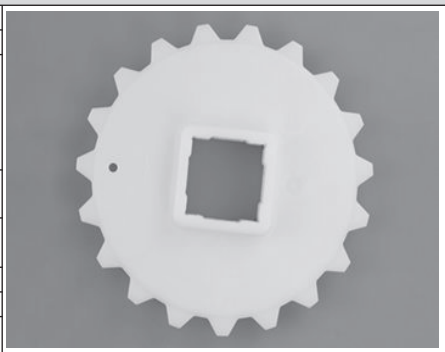
[1] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 0,25 pouce (6,4 mm) avec une largeur minimale de 1,5 pouce (38 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

[3] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central.*

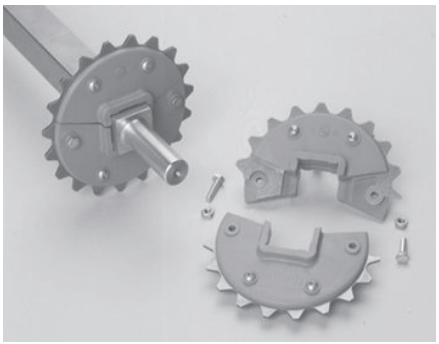
Pignon moulé

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
6 (13,40 %)	2,0	51	2,1	53	0,75	19		1,0		
11 (4,05%)	3,5	89	3,7	94	0,75	19		1,0		40
								1,5		
19 (1,36 %)	6,1	155	6,3	160	1,25	32		1,5		40
								2,5		60
										65



Pignon métallique en deux parties

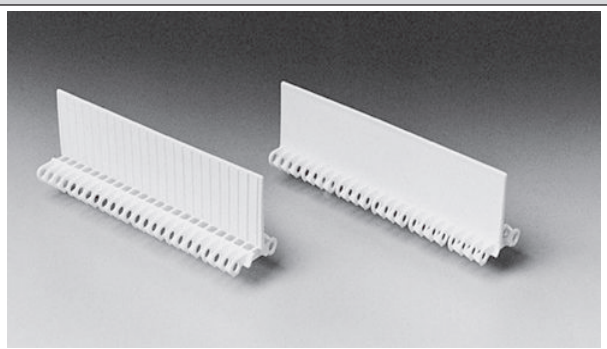
N° de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nominal pouce(s)	Diam. primitif nominal mm	Diam. extérieur nominal pouce(s)	Diam. extérieur nominal mm	Diam. Largeur de moyeu (pouces)	Diam. Largeur de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Système		Métrique	
							Rond (pouce)	Carré (pouce)	Rond (mm)	Carré (mm)
11 (4,05%)	3,5	89	3,7	94	1,5	38		1,5		40
19 (1,36%)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
										65



Taquets lisses/anti-adhérents

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
1,5	38	Polypropylène, polyéthylène, acétal

- Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Les taquets lisses/anti-adhérents sont lisses d'un côté et côtelés verticalement de l'autre.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Disponible par incréments linéaires de 1 pouce (25 mm).
- Retrait minimal sans écailles de rive : 0,5 pouce (13 mm).



Écailles de rive

Dimensions disponibles		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
2	51	Polypropylène, polyéthylène, acétal

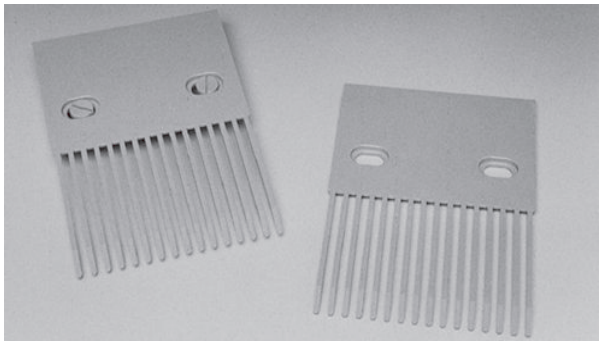
- Les écailles de rive sont utilisées avec les tapis Flush Grid pour garantir le maintien des produits. Leur chevauchement suit la conception standard. Les écailles de rive font partie intégrante du tapis et sont fixées par les axes de charnières.
- Lorsque le tapis s'enroule sur des pignons de 6 et 11 dents, les écailles de rive s'écartent en éventail, ce qui crée une ouverture à leur sommet pouvant laisser passer des produits de petite taille. Les écailles de rive restent complètement fermées lorsque le tapis s'enroule sur des pignons de 19 dents.
- L'orientation standard des écailles de rive est vers l'intérieur, vers le produit. Si besoin, les écailles de rive peuvent être orientées vers l'extérieur, vers le convoyeur.
- Retrait minimal : 0,75 pouce (19 mm).
- Le jeu normal entre les écailles de rive et le bord d'un taquet est de : 0,06 pouce (2 mm).



Peignes de transfert

Largeurs disponibles		Nombre de dents	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
4	102	16	Acétal

- Conçus pour être utilisés avec les tapis de la Série 100 Raised Rib, pour éliminer les problèmes de transfert et de basculement.
- Les dents sont positionnées entre les nervures du tapis, assurant ainsi la continuité du déplacement du produit lorsque le tapis s'engrène autour des pignons.
- Installation simple sur le bâti du convoyeur à l'aide des vis à épaulement fournies.

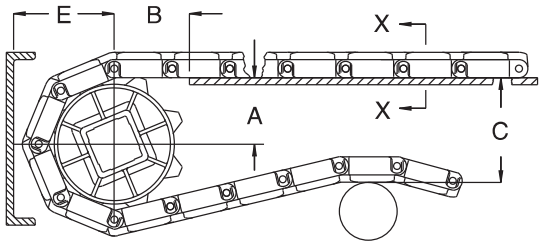


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

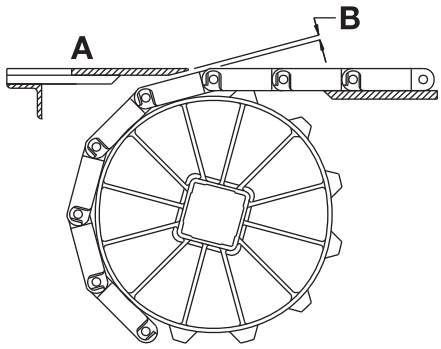
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
S100 Flush Grid										
2,0	51	6	0,69-0,83	18-21	1,30	33	2,10	53	1,24	31
3,5	89	11	1,53-1,60	39-41	1,70	43	3,60	91	2,01	51
6,1	155	19	2,82-2,87	72-73	2,20	56	6,20	157	3,30	84
Série 100 Raised Rib										
2,0	51	6	0,69-0,83	18-21	1,30	33	2,10	53	1,45	37
3,5	89	11	1,53-1,60	39-41	1,70	43	3,60	91	2,23	57
6,1	155	19	2,82-2,87	72-73	2,20	56	6,20	157	3,52	89

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



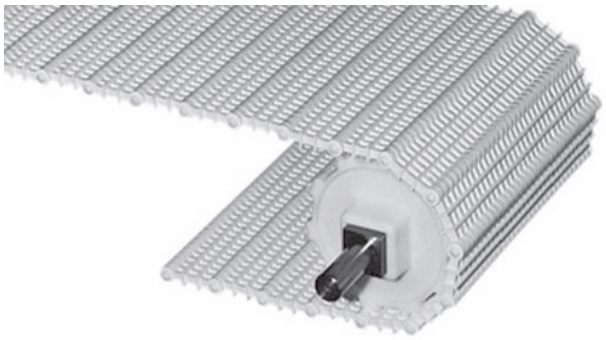
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
3,5	89	11	0,073	1,9
6,1	155	19	0,041	1,0

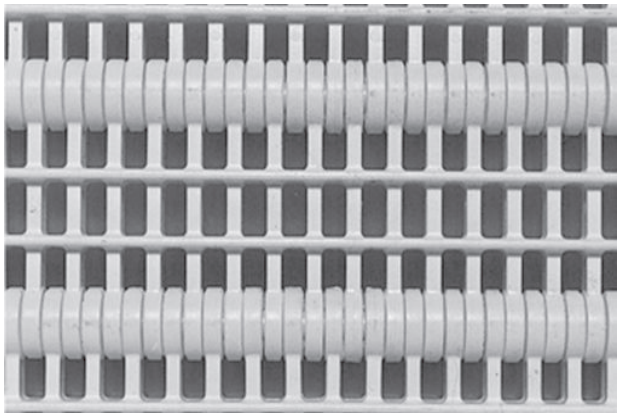
Open Grid

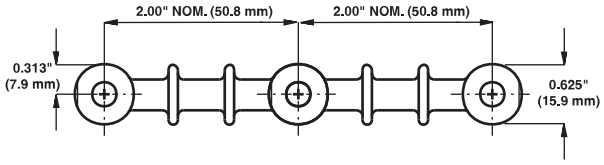
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,36	9,1
Dimension des ouvertures (approx.)	0,23 (0,48)	5,8 (12,3)
Surface ajourée	33 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	À deux têtes ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- La surface largement ajourée permet un excellent égouttement des produits.
- Il présente des axes de charnières à deux têtes, ses bords ne sont pas parfaitement plans.
- Des stries transversales de faible hauteur contribuent au transport des produits sur les plans inclinés.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Taquets et écailles de rive disponibles.



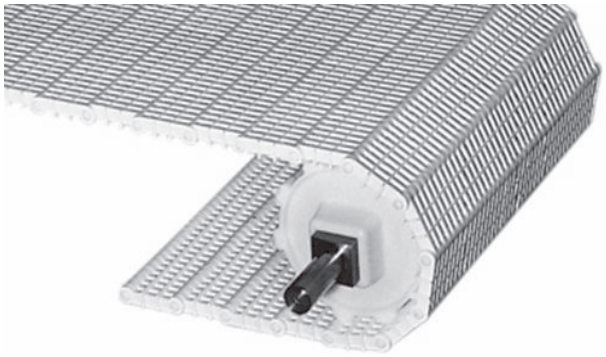


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,240 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	1400	2080	34 à 220	1 à 104	1,24	6,05
Polyéthylène	Polyéthylène	900	1340	-100 à 150	-73 à 66	1,26	6,15

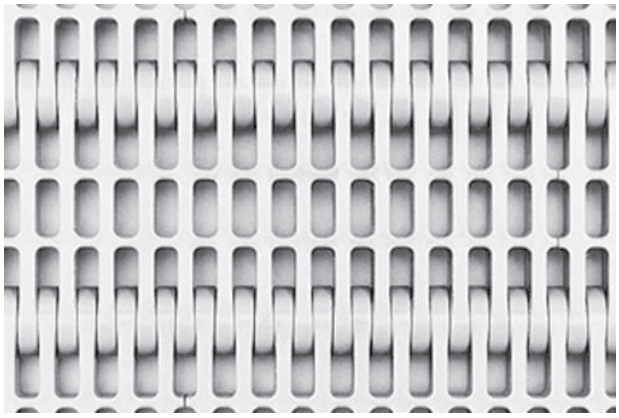
Flush Grid

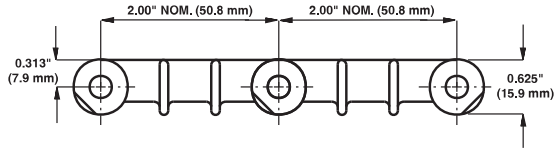
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,36	9,1
Dimension des ouvertures (approx.)	0,22 (0,49)	5,5 (12,5)
Surface ajourée	33 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	À deux têtes ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Motif Flush Grid à surface lisse.
- Permet un excellent mouvement latéral des conteneurs.
- L'un des styles de tapis S200 les plus résistants.
- Il utilise des axes de charnières à deux têtes, ses bords ne sont pas parfaitement plans.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pour plus de choix de matériaux, voir les tapis des Séries 400, 900, 1100, 2200 et 4500.
- Taquets et écailles de rive disponibles.



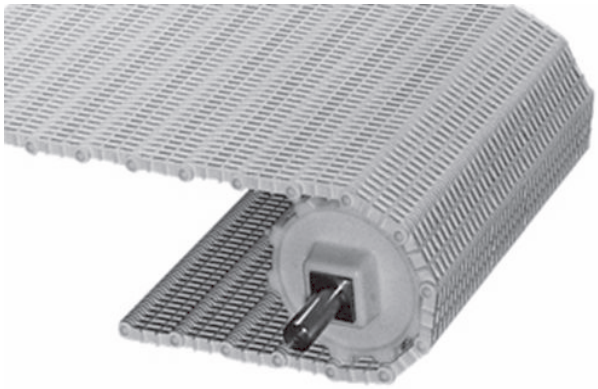


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,240 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	1800	2680	34 à 220	1 à 104	1,40	6,83
Polyéthylène	Polyéthylène	1200	1790	-100 à 150	-73 à 66	1,44	7,03

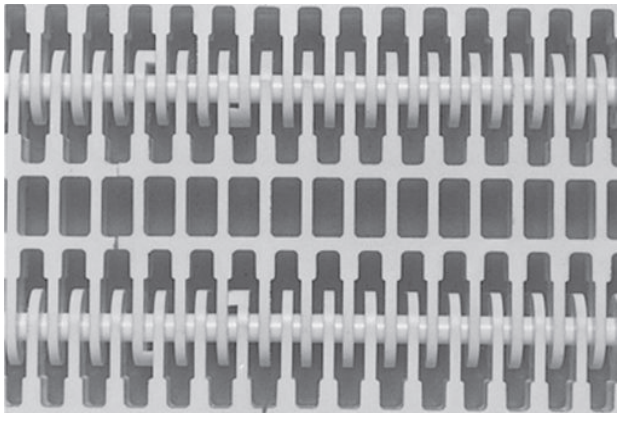
Open Hinge

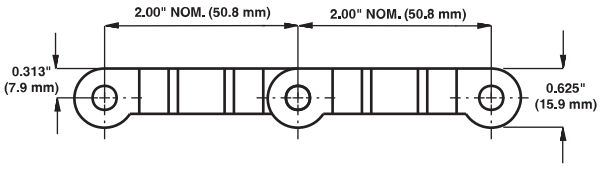
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,36	9,1
Dimension des ouvertures (approx.)	0,26 (0,48)	6,7 (12,3)
Surface ajourée	45%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	À deux têtes ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Offre une surface lisse, largement ajourée, pour la manutention des produits alimentaires.
- Il utilise des axes de charnières à deux têtes, ses bords ne sont pas parfaitement plans.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Idéal pour les applications impliquant le refroidissement par air, lavage ou séchage.
- Pour des performances de tapis plus élevées, voir les tapis de la Série 800.
- Taquets et écailles de rive disponibles.





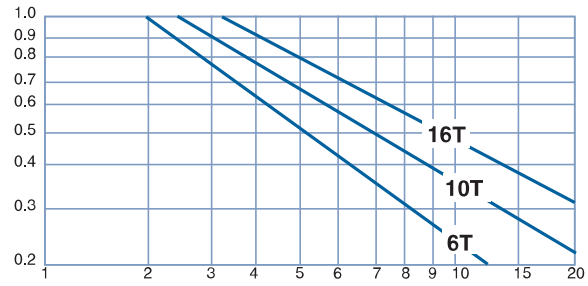
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,240 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	300	450	34 à 220	1 à 104	1,04	5,08
Polyéthylène	Polyéthylène	200	300	-50 à 150	-46 à 66	1,12	5,47

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	5	5	4
36	914	5	5	4
42	1 067	7	6	5
48	1 219	7	7	5
54	1 372	9	7	6
60	1 524	9	8	6
72	1 829	11	9	7
84	2 134	13	11	8
96	2 438	13	12	9
120	3 048	17	15	11
144	3 658	21	17	13
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 7,5 pouces (191 mm).[3]			Espacement d'axe central maximal de 9 pouces (229 mm)	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

Facteur de résistance

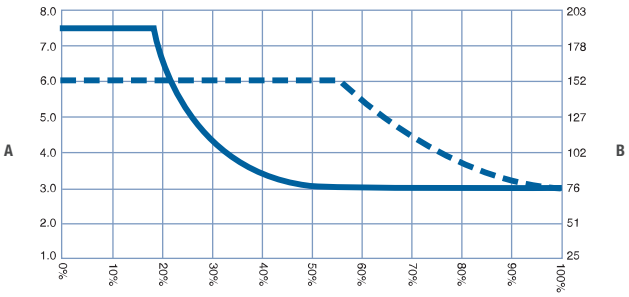


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

Ligne en pointillés : pignon double extra large
Ligne pleine : tous les autres pignons

Pignon moulé

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
6 (13,40 %)	4,0	102	3,9	99	1,5	38		1,5		40
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	2,5	64		1,5		40
								2,5		60
16 (1,92 %)	10,1	257	10,3	262	2,5	64		1,5		40
								2,5		



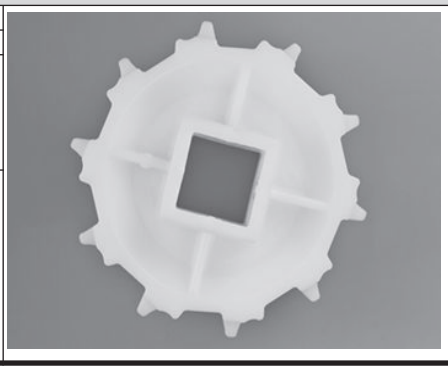
[1] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 0,36 pouce (9,1 mm) avec une largeur minimale de 2 pouces (51 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

[3] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central.*

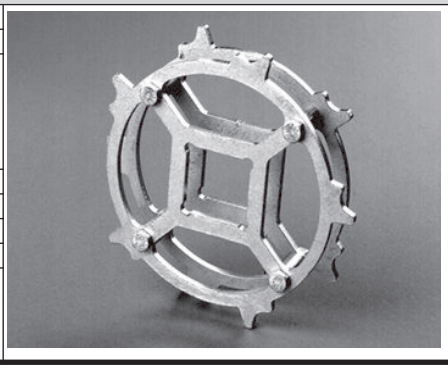
Pignon double extra large

N° de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nominal pouce(s)	Diam. primitif nominal mm	Diam. extérieur nominal pouce(s)	Diam. extérieur nominal mm	Diam. Largeur de moyeu (pouces)	Diam. Largeur de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Système		Métrique	
							Rond (pouce)	Carré (pouce)	Rond (mm)	Carré (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	2,5	64		1,5		40



Pignons métalliques résistants à l'abrasion

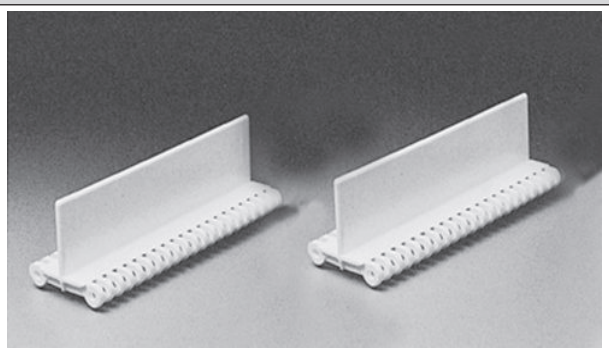
Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	1,1	28		1,5		40
								2,5		60
16 (1,92 %)	10,1	257	10,3	262	1,1	28		1,5		40
								2,5		60
										65



Taquets lisses

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
1	25	Polypropylène, Polyéthylène
2	51	
3	76	

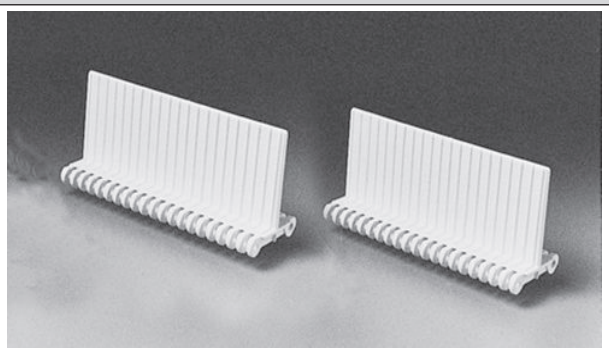
- Les taquets sont disposés au centre du module de support Flat Top et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Une extension peut être soudée à 45 degrés pour obtenir un taquet cintré. Pour la disponibilité, veuillez contacter le service clientèle.
- Peuvent être étendus à 6 pouces (152 mm) de haut avec une extension soudée.
- Retrait minimal sans écailles de rive : 0,7 pouce (18 mm).
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.



Taquets anti-adhérents doubles

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
3	76	Polypropylène, Polyéthylène

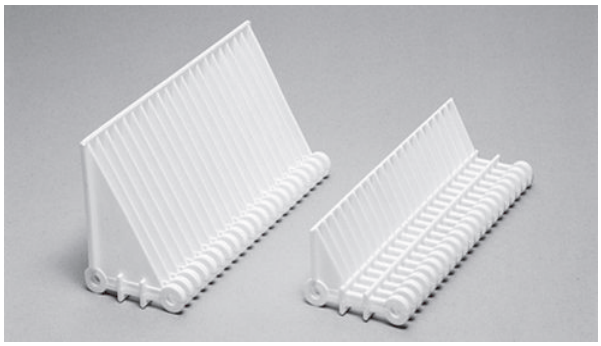
- À rainures verticales pour le dégagement des produits.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support Flat Top et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Une extension peut être soudée à 45 degrés pour obtenir un taquet cintré. Pour la disponibilité, veuillez contacter le service clientèle.
- Peuvent être étendus à 6 pouces (152 mm) de haut avec une extension soudée.
- Le retrait minimal (sans écailles de rive) est de 0,7 pouce (18 mm).
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.



Taquets nervurés

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
1,25	32	Polypropylène, Polyéthylène
3	76	

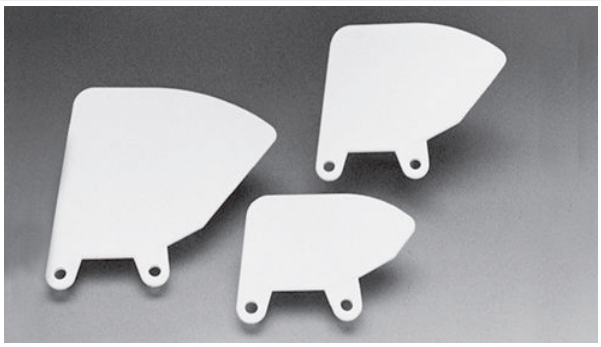
- Tous les taquets sont disposés au centre du module Open Grid et présentent un renfort triangulaire au niveau de leur partie arrière. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Peuvent être étendus à 6 pouces (152 mm) de haut avec une extension soudée.
- Retrait minimal sans écailles de rive : 0,7 pouce (18 mm).



Écailles de rive

Dimensions disponibles		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
2	51	Polypropylène, Polyéthylène
3	76	
4	102	
6	152	

- L'orientation standard des écailles de rive est vers l'intérieur, vers le produit. Si besoin, les écailles de rive peuvent être orientées vers l'extérieur, vers le convoyeur.
- Retrait minimal : 0,7 pouce (18 mm).
- Jeu normal entre les écailles de rive et le bord d'un taquet : 0,3 pouce (8 mm).

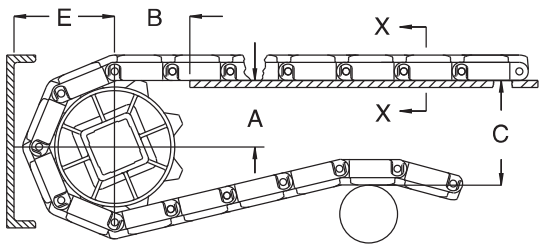


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

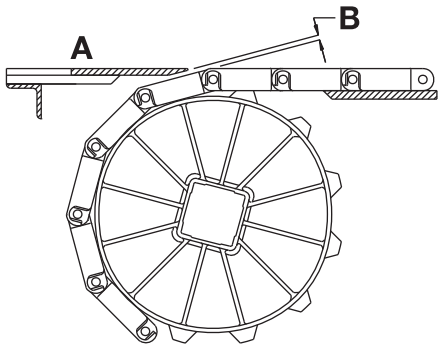
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Série 200 Flush Grid, Open Grid, Open Hinge										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,38	60
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	3,00	76	6,50	165	3,61	92
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,50	140

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



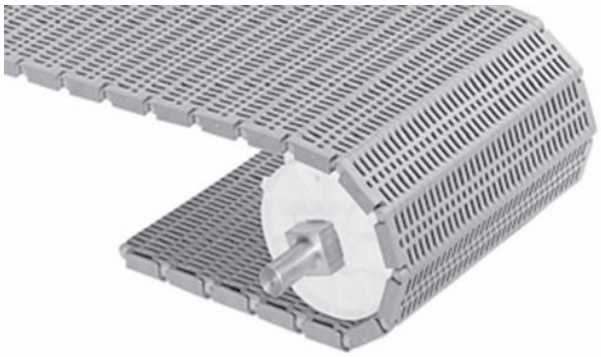
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nº de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
4,0	102	6	0,268	6,8
6,4	163	10	0,160	4,1
10,1	257	16	0,100	2,5

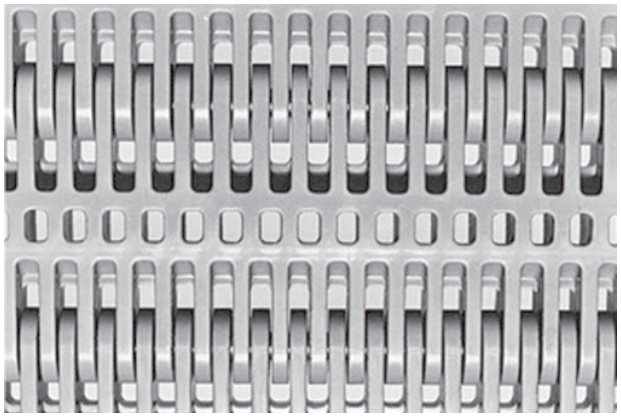
Flush Grid

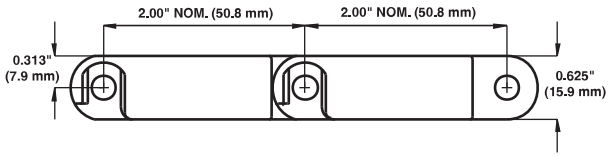
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,25 x 0,18	6,4 (4,6)
Surface ajourée	17%	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Voir *Remarques sur les produits*	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- La surface supérieure lisse et la conception simple du tapis assurent le libre déplacement des produits.
- Utilise des axes à tête pour les tapis sans système de rétention des axes Slidelox. Utilise des axes sans tête pour les tapis avec système de rétention des axes Slidelox.
- Le système de rétention des axes Slidelox est recommandé pour les tapis de 6,0 pieds (1 829 mm) de large et plus.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Taquets et écailles de rive disponibles.





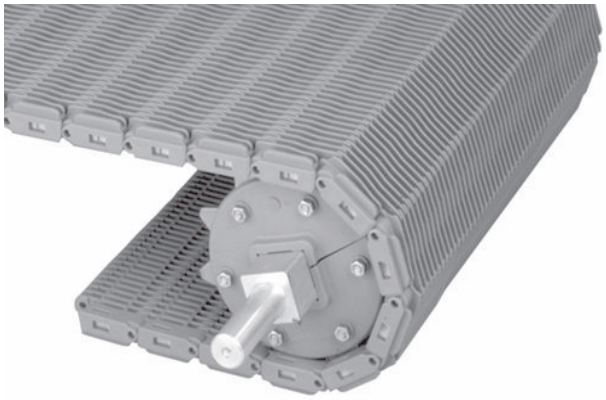
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	2 400	3570	34 à 220	1 à 104	1,82	8,89
Polyéthylène	Polyéthylène	1 800	2680	-100 à 150	-73 à 66	1,90	9,28
Acétal	Polypropylène	3200	4760	34 à 200	1 à 93	2,77	13,51
Acétal[1]	Polyéthylène	3 000	4460	-50 à 70	-46 à 21	2,77	13,51

[1] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et de brusques arrêts ou démarrages. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

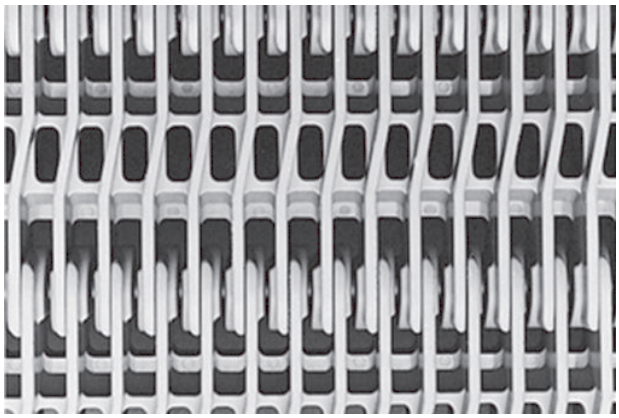
Raised Rib

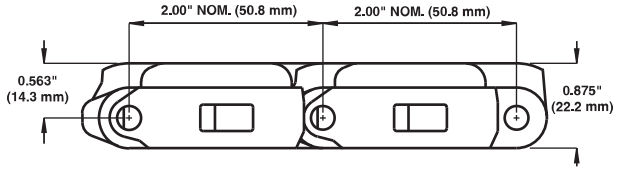
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	Voir *Remarques sur les produits*	
Largeur des incréments		
Dimension des ouvertures (approx.)	0,25 x 0,24	6,4 (6,1)
Surface ajourée	26 %	
Surface de contact avec le produit	36%	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Voir *Remarques sur les produits*	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Tous les tapis de la Série 400 Raised Rib en polyéthylène utilisent des axes à tête.
- Tous les tapis de la Série 400 Raised Rib en polypropylène utilisent le système Slidelox de rétention des axes et des axes sans tête.
- Les Slidelox sont en polypropylène renforcé de verre. Les Slidelox sont également disponibles en matériau polyvinylidène (PVDF) pour les tapis en polypropylène Enduralox, afin d'améliorer leur résistance chimique.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- À utiliser avec des peignes de transfert pour réduire le basculement des produits côté entrée et décharge.
- Pour des performances de tapis plus élevées, voir la Série 1900 Raised Rib.
- Les tapis Raised Rib s'étendent de 0,25 pouce (6,4 mm) au-dessus de la surface du module de base.
- Fabriqué sur mesure en largeurs supérieures ou égales à 1,8 pouce (47 mm) pour le polyéthylène et supérieures ou égales à 3,5 pouces (89 mm) et supérieures pour le polypropylène, avec des incréments de 0,33 pouce (8,4 mm).



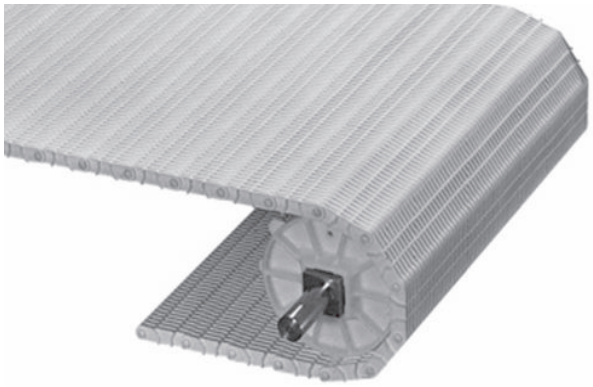


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	2400	3570	34 à 220	1 à 104	1,95	9,52
Polyéthylène	Polyéthylène	1800	2680	-100 à 150	-73 à 66	1,98	9,67
Polypropylène Enduralox	Polypropylène	2400	3570	34 à 220	1 à 104	1,95	9,52

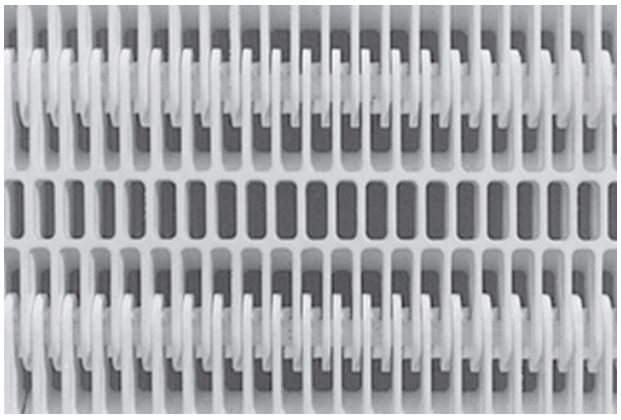
Open Hinge

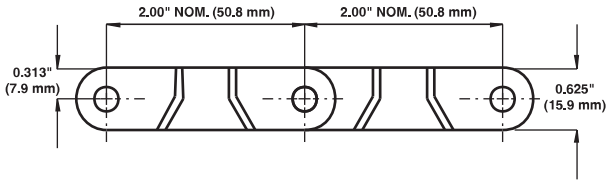
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,25	6,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,47 x 0,18	11,9 (4,6)
Surface ajourée	30 %	
Surface de contact avec le produit	40%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	À deux têtes ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- La surface largement ajourée facilite la circulation de l'air, l'égouttement des produits et le nettoyage du tapis.
- Tapis aux caractéristiques de résistance élevées propres à tous les tapis de cette série.
- Il présente des axes de charnières à deux têtes, ses bords ne sont pas parfaitement plans.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Taquets et écailles de rive disponibles.
- Pour des options plus hygiéniques, voir les Séries 800 et 1600.



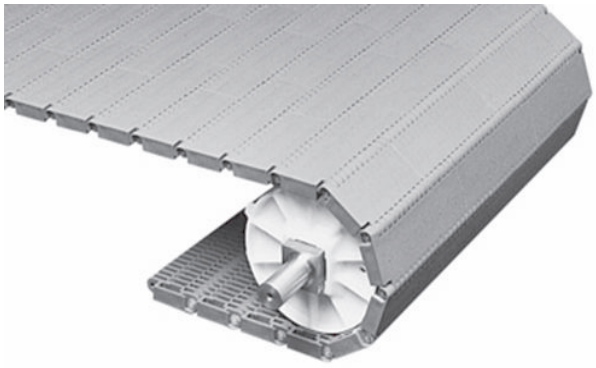


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	1550	2300	34 à 220	1 à 104	1,16	5,66
Polyéthylène	Polyéthylène	950	1400	-50 à 150	-46 à 66	1,24	6,06

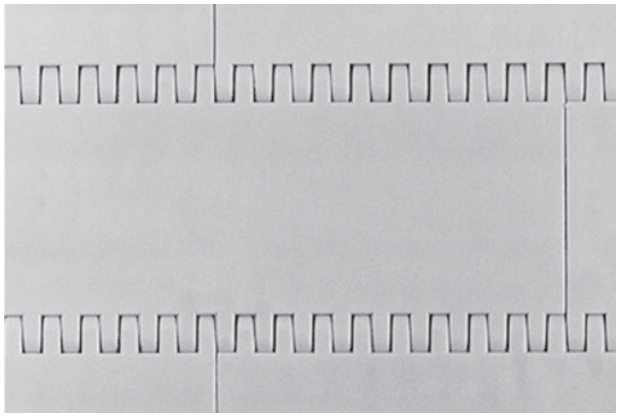
Flat Top

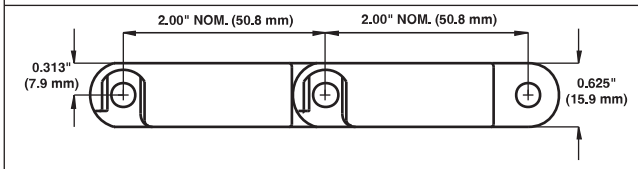
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Voir remarques sur les produits	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- La surface supérieure lisse et la conception simple du tapis assurent le libre déplacement des produits.
- Tous les tapis de la Série 400 Flat Top équipés d'axes résistants à l'abrasion sont disponibles avec le système Slidelox de rétention des axes.
- Le système de rétention des axes Slidelox est recommandé pour les tapis de 6,0 pieds (1 829 mm) de large et plus.
- Utilisez des axes à tête pour les tapis sans système de rétention des axes Slidelox. Utilisez des axes sans tête avec le système de retenue des axes Slidelox.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Utilisez des pignons en deux parties résistants à l'abrasion avec le tapis S400 Flat Top en acétal.
- Taquets et écailles de rive disponibles.
- Pour des tapis encore plus résistants, voir la Série 4500 Flat Top.





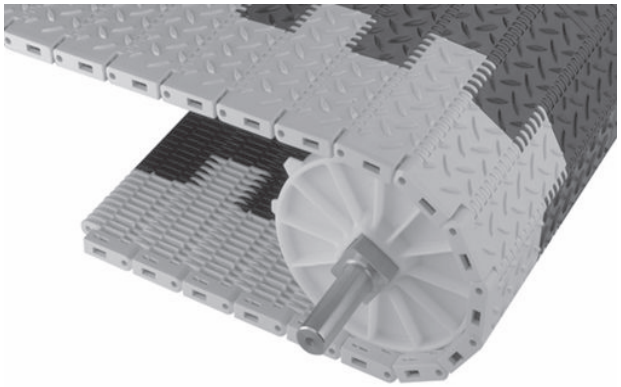
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	2 400	3570	34 à 220	1 à 104	1,81	8,82
Polyéthylène	Polyéthylène	1 800	2680	-100 à 150	-73 à 66	1,90	9,28
Acétal	Polypropylène	3200	4760	34 à 200	1 à 93	2,74	13,38
Acétal[1]	Polyéthylène	3 000	4460	-50 à 70	-46 à 21	2,74	13,38

[1] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et de brusques arrêts ou démarrages. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

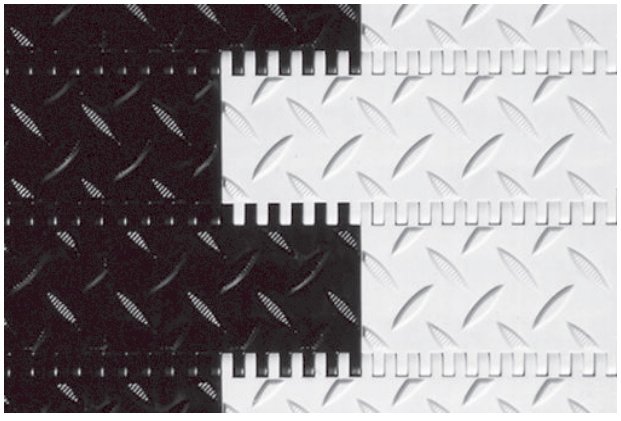
Non Skid

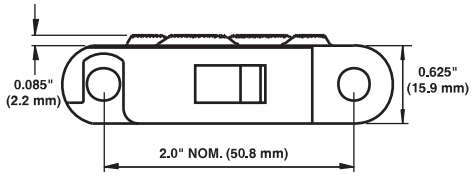
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	3,5	89
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- L'un des tapis Intralox les plus résistants.
- Les Slidelox sont en polypropylène renforcé de verre.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pour des performances de tapis plus élevées, voir les tapis des Séries 4500 Non Skid et 4500 Non Skid Raised Rib.
- Pour la disponibilité de taquets, veuillez contacter le service clientèle d'Intralox.



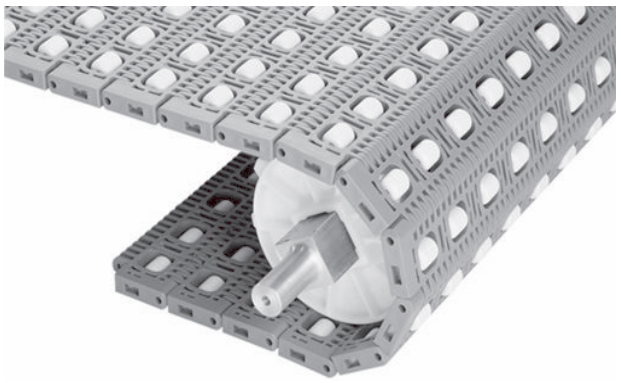


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal HSEC	Nylon	2720	4040	-50 à 200	-46 à 93	2,88	14,09
Polypropylène	Polypropylène	2400	3571	-34 à 220	1 à 104	1,81	8,84

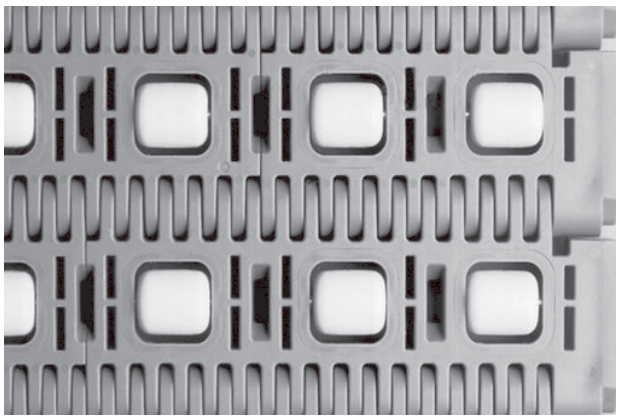
Roller Top

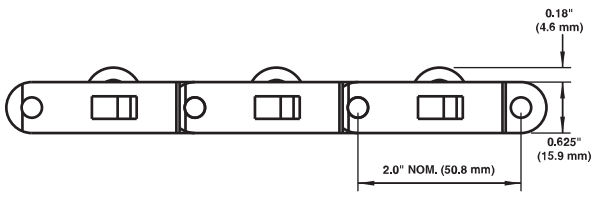
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	18%	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords plans.
- Utilise des rouleaux en acétal.
- Utilise des axes en acier inoxydable.
- Les Slidelox sont en polypropylène renforcé de verre.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Permet une pression résiduelle durant l'accumulation.
- Diamètre des rouleaux : 0,70 pouce (17,8 mm)
- Longueur des rouleaux : 0,825 pouce (20,9 mm)
- Retrait standard des rouleaux : 0,90 pouce (23 mm)
- Distance par rapport à l'axe central du premier rouleau : 1,3 pouce (33 mm).
- Espacement entre le premier et le second rouleau : 1,8 pouce 46 mm.
- Espacement entre tous les autres rouleaux : 2 pouces (50,8 mm).



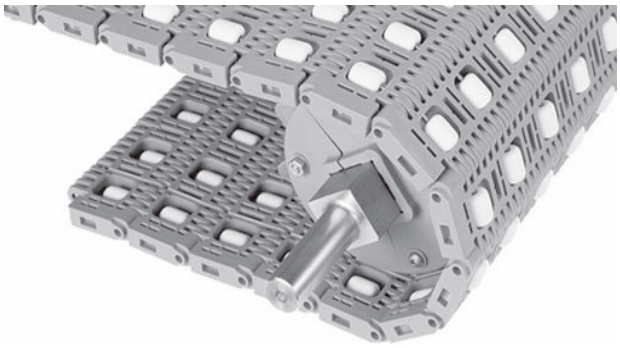


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Nylon	2200	3270	34 à 200	1 à 93	2,44	11,94

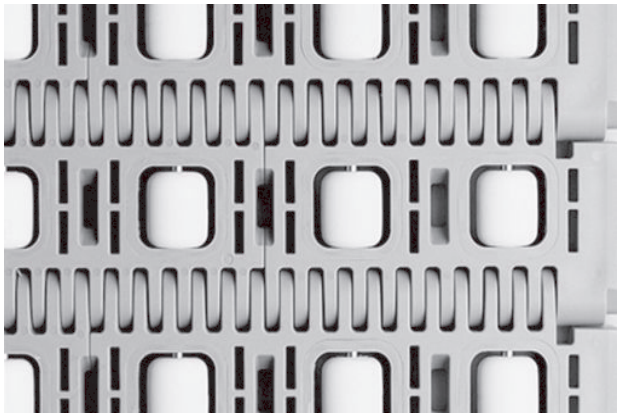
Transverse Roller Top™ (TRT™)

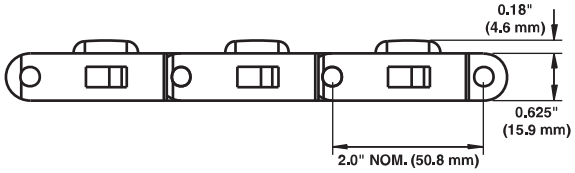
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	18%	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords plans.
- Utilise des rouleaux en acétal.
- Les axes en acier inoxydable offrent une durabilité du matériau et des performances.
- Les Slidelox sont en polypropylène renforcé de verre.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçus pour les transferts à 90 degrés
- Pour des performances de tapis plus élevées, voir les tapis de la Série 4400 Transverse Roller Top.
- Diamètre des rouleaux : 0,70 pouce (17,8 mm)
- Longueur des rouleaux : 0,825 pouce (20,9 mm)
- Espacement des rouleaux : 2 pouces (50,8 mm).
- Retrait standard des rouleaux : 0,90 pouce (23 mm).
- Distance par rapport à l'axe central du premier rouleau : 1,3 pouce (33 mm).
- Espacement entre le premier et le second rouleau : 1,8 pouce 46 mm.
- Espacement entre tous les autres rouleaux : 2 pouces (50,8 mm).



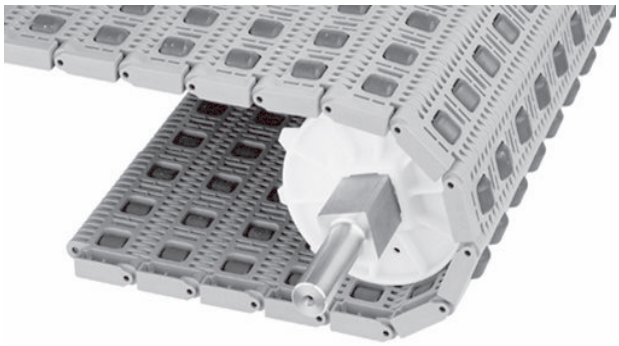


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Nylon	2200	3270	34 à 200	1 à 93	2,44	11,94

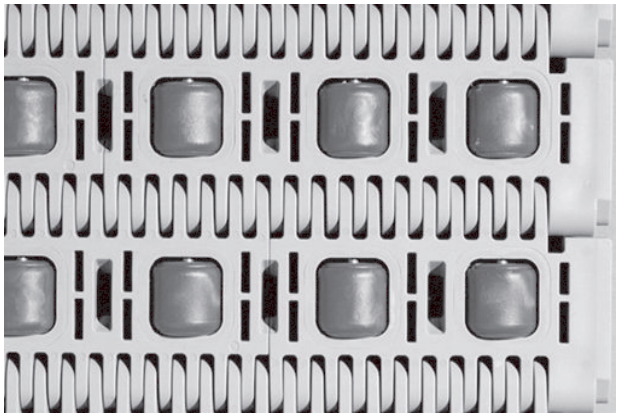
Transverse Roller Top™ (TRT™) de 0,85 pouce de diamètre

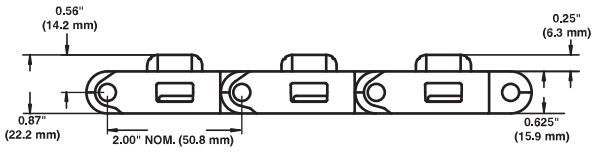
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	18%	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Utilise des rouleaux en acétal.
- Les axes en acier inoxydable offrent une durabilité du matériau et des performances.
- Bords plans Slidelox.
- Les Slidelox sont en polypropylène renforcé de verre.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçus pour les transferts à 90 degrés
- Pour des performances de tapis plus élevées, voir les tapis de la Série 4400 Transverse Roller Top.
- Diamètre des rouleaux : 0,85 pouce (21,6 mm)
- Longueur des rouleaux : 0,825 pouce (20,9 mm)
- Retrait standard des rouleaux : 0,90 pouce (23 mm).
- Distance par rapport à l'axe central du premier rouleau : 1,3 pouce (33 mm).
- Espacement entre le premier et le second rouleau : 1,8 pouce 46 mm.
- Espacement entre tous les autres rouleaux : 2 pouces (50,8 mm).

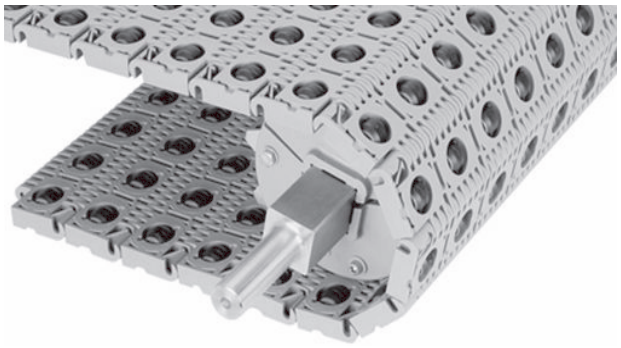




Caractéristiques du tapis							
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Nylon	2200	3270	34 à 200	1 à 93	2,81	13,71

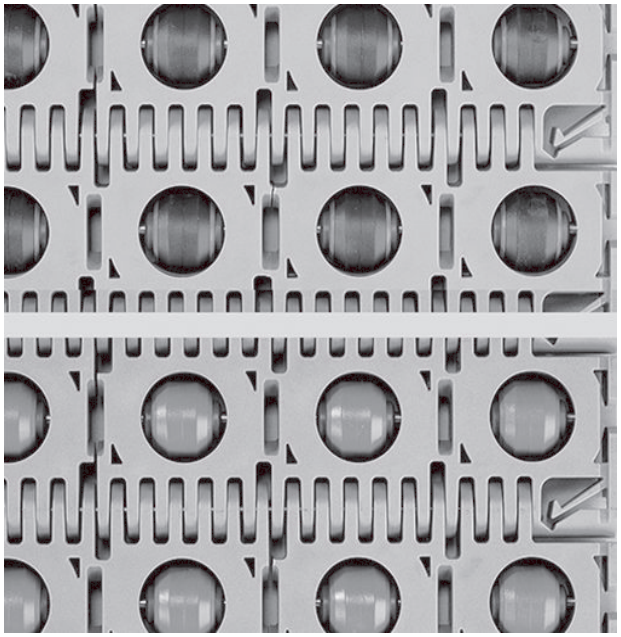
Angled Roller™ à 0 degré

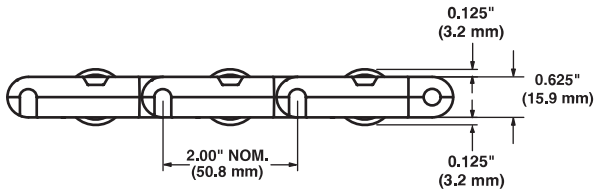
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	11 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Utilise la technologie Activated Roller Belt™ (ARB™)
- Des rouleaux en polyuréthane noir ou gris sont disponibles.
- Les rouleaux en polyuréthane noir ne sont pas recommandés pour l'accumulation de produits.
- La structure de tous les rouleaux est en acétal.
- Les axes sont en acier inoxydable.
- Les rouleaux sont alignés dans le sens de défilement du tapis.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour fonctionner sur un brin de travail plat et continu. Les glissières de brin de travail disposées en chevrons ne sont pas recommandées.
- Lorsque les rouleaux du tapis sont en mouvement, les produits avancent à une vitesse supérieure à celle du tapis. Lorsque les rouleaux de tapis ne tournent pas, les produits avancent à la vitesse du tapis.
- Le comportement des produits varie en fonction de leur forme, leur poids, la conception du convoyeur et la vitesse du tapis.
- Intralox peut vous aider à prévoir le comportement des produits en s'appuyant sur leurs caractéristiques et celles du convoyeur. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Des tapis sur mesure avec n'importe quelle combinaison de rouleaux orientés à 0, 30, 45 ou 60 degrés sont disponibles. Les tapis sur mesure peuvent également avoir des rouleaux orientés dans différentes directions. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Rouleaux espacés de 2,0 pouces (50,8 mm) les uns par rapport aux autres.
- Ne fonctionne pas avec des pignons en deux parties de diamètres primitifs 4,0 pouces (102 mm) et tous ceux de diamètres primitifs 5,2 pouces (132 mm) à alésage carré de 2,5 pouces ou 60 mm.





Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène/polyuréthane noir	Nylon	1600	2381	34 à 200	1 à 93	2,65	12,94
Polypropylène/polyuréthane gris	Nylon	1600	2381	34 à 120	1 à 49	2,73	13,33

SECTION 2

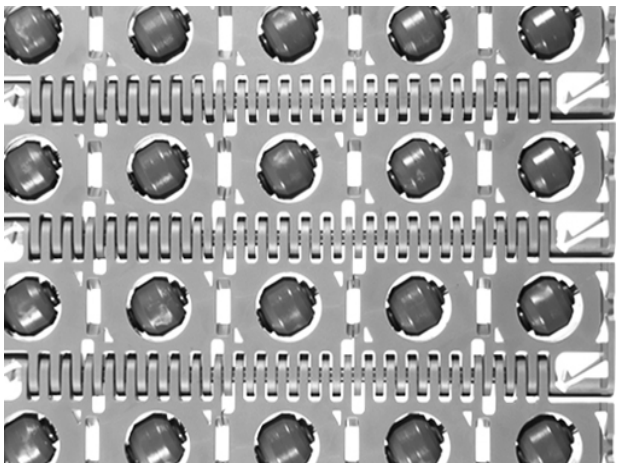
Angled Roller™ à 30 degrés

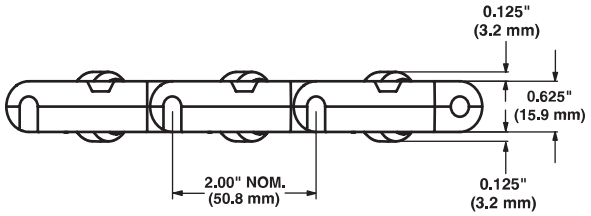
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	11 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Utilise la technologie Activated Roller Belt (ARB).
- Les rouleaux sont orientés selon un angle de 30 degrés par rapport au sens de défilement du tapis.
- Des rouleaux en polyuréthane gris avec structure en acétal sont disponibles.
- Utilise des axes en acier inoxydable.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Les tapis en polyéthylène nécessitent l'installation de pignons en polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion sur l'arbre d'entraînement. Vous pouvez utiliser n'importe quel type de pignon sur l'arbre de renvoi, sauf les pignons à dents en basse tension retour.
- Lorsque les rouleaux du tapis sont en mouvement, les produits avancent à une vitesse supérieure à celle du tapis. Lorsqu'ils ne tournent pas, les produits avancent à la vitesse du tapis.
- Le comportement des produits varie en fonction de leur forme, leur poids, la conception du convoyeur et la vitesse du tapis. Intralox peut vous aider à prévoir le comportement des produits en s'appuyant sur leurs caractéristiques et celles du convoyeur. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Pour un centrage efficace, les rouleaux des deux tapis peuvent être orientés vers le centre du convoyeur.
- Des tapis sur mesure avec n'importe quelle combinaison de rouleaux orientés à 0, 30, 45 ou 60 degrés sont disponibles. Les tapis sur mesure peuvent également avoir des rouleaux orientés dans différentes directions. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Conçu pour fonctionner sur un brin de travail plat et continu. Les glissières de brin de travail disposées en chevrons ne sont pas recommandées.
- Le tapis peut être soutenu au moyen de glissières parallèles placées entre les rouleaux de celui-ci. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Les tapis d'alignement sur un brin de travail plat et continu nécessitent une glissière latérale. Installez le tapis pour qu'il soit aligné sur cette glissière.
- Rouleaux espacés de 2 pouces (50,8 mm) les uns par rapport aux autres.
- Les tapis en polyéthylène doivent mesurer au moins 8 pouces (203 mm) de large.
- Les tapis en polyéthylène mesurant 8 pouces (203 mm) à 10 pouces (254 mm) de large doivent être réduits à 450 lb/ft. (670 kg/m).
- Non compatible avec le pignon en deux parties de diamètre primitif de 4,0 pouces (102 mm).
- Non compatible avec tous les pignons d'un diamètre primitif de 5,2 pouces (132 mm) avec des alésages carrés de 2,5 pouces ou 60 mm.
- En présence d'humidité, les tapis en polyéthylène peuvent être utilisés à 34 °F (1 °C) minimum.



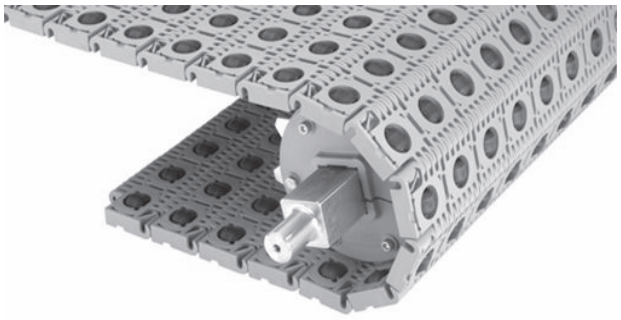


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène/polyuréthane gris	Nylon	1600	2381	34 à 120	1 à 49	2,64	12,89
Polyéthylène/polyuréthane gris	Nylon	500	744	17 à 150	-8 à 65	2,93	14,31

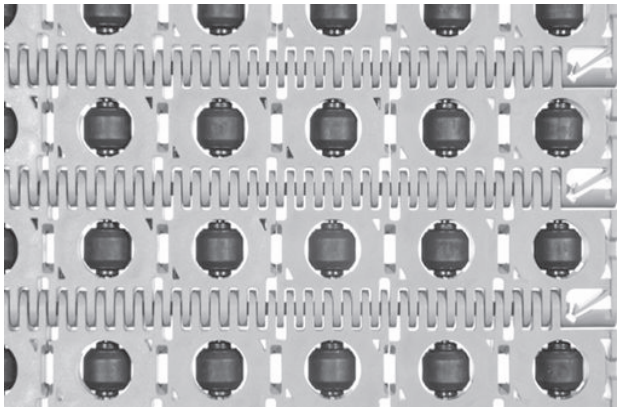
Angled Roller™ à 90 degrés

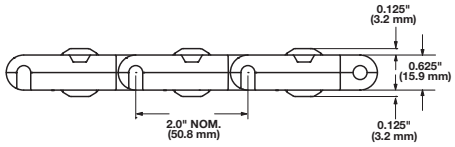
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	11 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Des rouleaux en polyuréthane noir avec structure en acétal sont disponibles.
- Les rouleaux en polyuréthane noir ne sont pas recommandés pour les conditions d'accumulation.
- Les axes sont en acier inoxydable.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Ne pas laisser les rouleaux en polyuréthane noir entrer en contact avec des brins de travail plats et continus ou des brins de travail disposés en chevrons.
- Le tapis peut être soutenu au moyen de glissières parallèles placées entre les rouleaux de celui-ci. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Non compatible avec le pignon en deux parties de diamètre primitif de 4,0 pouces (102 mm).
- Non compatible avec tous les pignons de diamètre primitif de 5,2 pouces (132 mm) avec des alésages carrés de 2,5 pouces et 60 mm.
- Espacement des rouleaux : 2,0 pouces (50,8 mm).



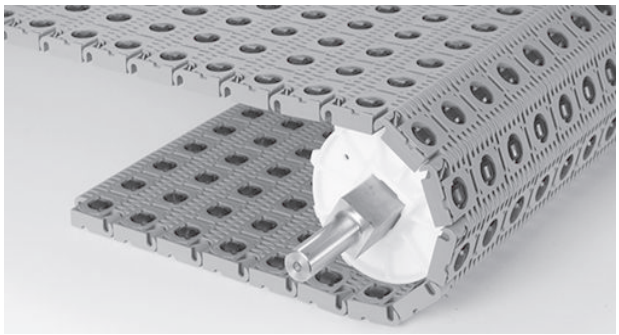


Caractéristiques du tapis

Matériau des tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids des tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène/polyuréthane noir	Nylon	1600	2381	34 à 200	1 à 93	2,65	12,94

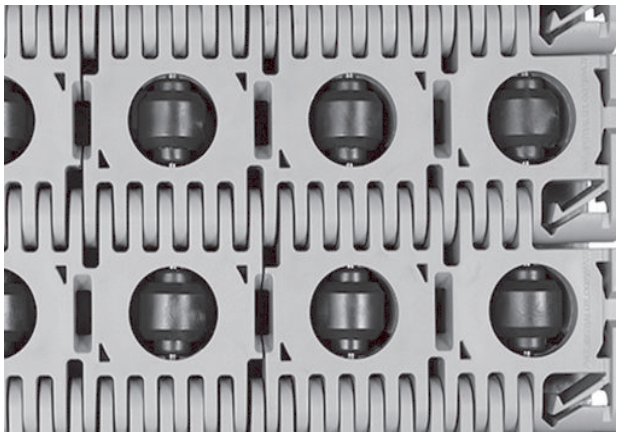
Angled Roller™ à 90 degrés de 0,78 pouce de diamètre

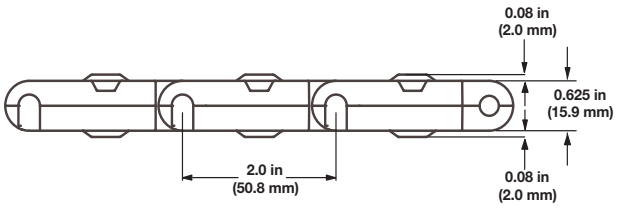
	pouce(s)	mm
Pas	2,0	50,8
Largeur minimale	6	152,4
Largeur des incréments	2,0	50,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	11 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Des rouleaux en acétal noir sont disponibles.
- Les axes sont en acier inoxydable.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Non compatible avec le pignon en deux parties de diamètre primitif de 4,0 pouces (102 mm).
- Non compatible avec tous les pignons de diamètre primitif de 5,2 pouces (132 mm) avec des alésages carrés de 2,5 pouces et (60 mm).
- Espacement des rouleaux : 2,0 pouces (50,8 mm).

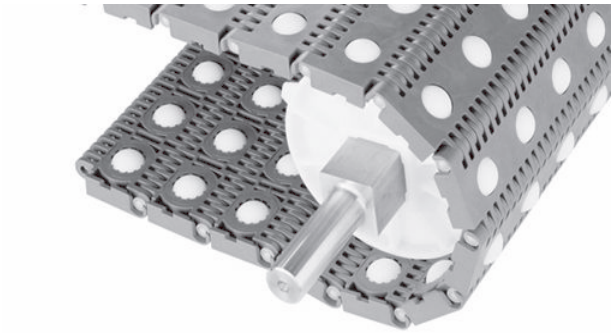




Caractéristiques du tapis							
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène/acétal noir	Nylon	1600	2381	34 à 200	1 à 93	2,65	12,94

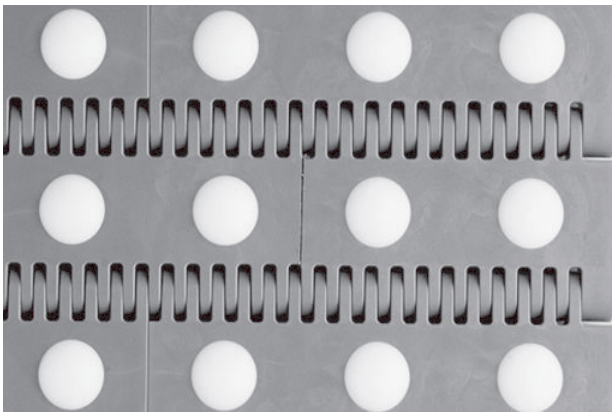
Tapis Ball

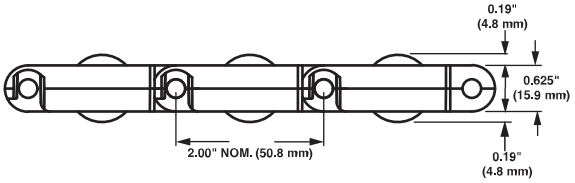
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	10	254
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les billes en acétal ont un diamètre supérieur à l'épaisseur du tapis. Le module n'est pas en contact avec le brin de travail.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Le déplacement du produit est contrôlé par des billes d'entraînement avec convoyeur secondaire perpendiculaire, situé sous le tapis principal.
- Le produit se déplace plus vite que la vitesse du tapis.
- La vitesse des produits varie en fonction de leur forme et de leur poids.
- Un brin de travail continu et plat est nécessaire.
- Conçu pour les applications nécessitant réacheminement, alignement, transfert, dérivation, palettisation, orientation, accumulation ou justification du produit.
- Installez des configurations d'alignement de manière à ce qu'elles soient alignées sur la glissière latérale.
- Il n'est pas conseillé d'utiliser des circlips pour fixer les pignons.
- Diamètre de bille : 1,0 pouce (25,4 mm)
- Espacement entre les billes : 2 pouces (50,8 mm)
- Retrait standard des billes : 1,1 pouce (27,9 mm).
- Distance de l'axe au haut ou au bas du module : 0,313 pouce (7,9 mm).
- Distance de l'axe au haut ou au bas des billes : 0,50 pouce (12,7 mm).





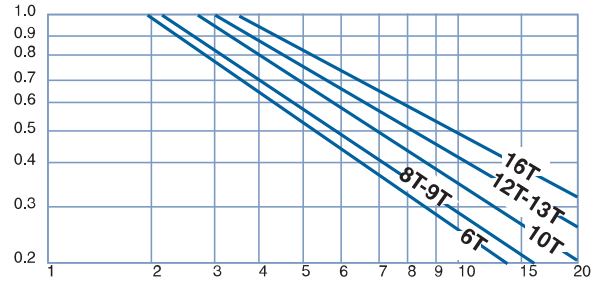
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Polypropylène	2 400	3571	34 à 200	1 à 93	3,71	18,11
Polypropylène	Polypropylène	1600	2381	34 à 200	1 à 93	2,78	13,57

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1 067	7	6	5
48	1 219	9	7	5
54	1 372	9	7	6
60	1 524	11	8	6
72	1 829	13	9	7
84	2 134	15	11	8
96	2 438	17	12	9
120	3 048	21	15	11
144	3 658	25	17	13
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm).[3]			Espacement d'axe central maximal de 9 pouces (229 mm)[4]	Espacement maximal de l'axe central de 12 pouces (305 mm).

Facteur de résistance

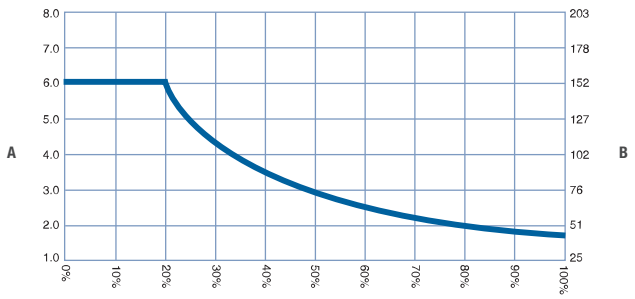


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

[1] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis Flat Top, Flush Grid et Raised Rib sont disponibles par incréments de 0,33 pouce (8,4 mm) avec une largeur minimale de 2 pouces (51 mm). Pour les tapis Open Hinge, l'incrément est de 0,25 pouce (6 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

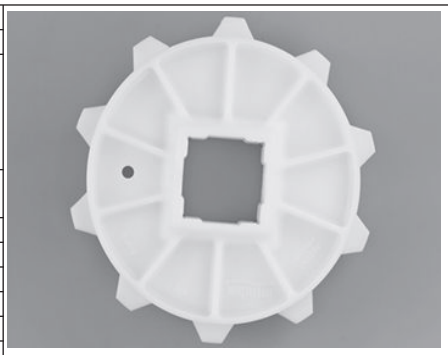
[3] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central.*

[4] Les tapis Ball Belt et certains tapis Angled Roller nécessitent un brin de travail plat et continu.

Pignons moulés[1]

Pour tous les tapis sauf Flush Grid en acétal

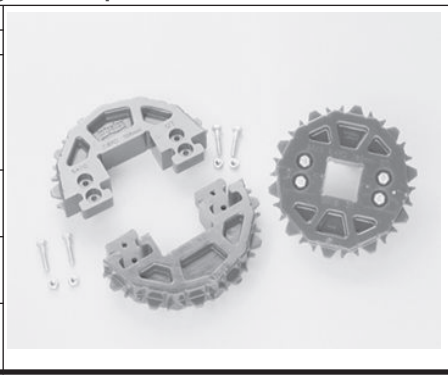
Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[2]	Carré (pouces)	Rond (mm)[2]	Carré (mm)
6 (13,40 %)	4,0	102	3,6	91	1,5	38		1,5		40
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38	2,0	1,5	82	40
								2,5		60
										70
12 (3,41%)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
								3,5		90



Pignons en deux parties en polyuréthane ultra résistant à l'abrasion en basse tension retour[3]

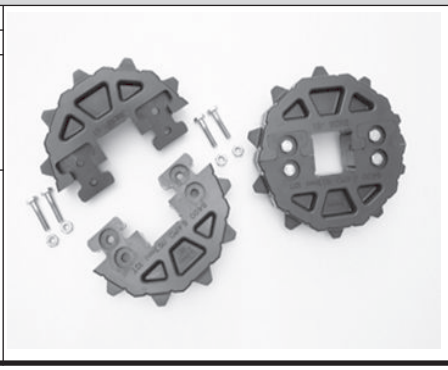
Pour tous les tapis à l'exception de Flush Grid en acétal, des Open Hinge et des tapis à rouleaux

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5		40
								2,5		
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		2,5		
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		2,5		



Pignons en deux parties en polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion[4]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5		40
								2,5		



[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[2] Les pignons moulés et en deux parties à alésage rond ont généralement deux rainures de clavette. L'utilisation de deux clavettes N'EST NI REQUISE, ni recommandée. Les pignons à alésage rond n'ont pas de vis de blocage pour fixer les pignons. Comme pour les pignons à alésage carré, seul le pignon le plus au centre doit être fixé. Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

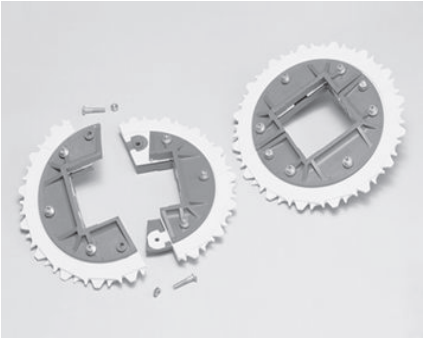
[3] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour les délais de livraison. Lorsque ces pignons sont utilisés, la résistance à la traction maximale pour tous les styles et matériaux est de 1 000 lb/ft (1 490 kg/m) et la plage de température des pignons va de -40 °F (-40 °C) à 160 °F (71 °C).**

[4] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction. Lorsque des pignons en deux parties en polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion sont utilisés, la résistance maximale pour tous les styles et matériaux est de 1 000 lb/ft (1 490 kg/m) et la plage de température pour les pignons va de -40 °F (-40 °C) à 160 °F (71 °C).**

Pignon moulé en deux parties en polyuréthane composite en basse tension à dent plate[1]

Pour tous les tapis à l'exception de Open Hinge et des tapis à rouleaux

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles – Impériale – Rond (pouces)	Impériale – Carré (pouces)	Métrique – Rond (mm)	Métrique – Carré (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,70	43		1,5		40
								2,5		60
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	3,5	1,5		
								2,5		
								3,5		90



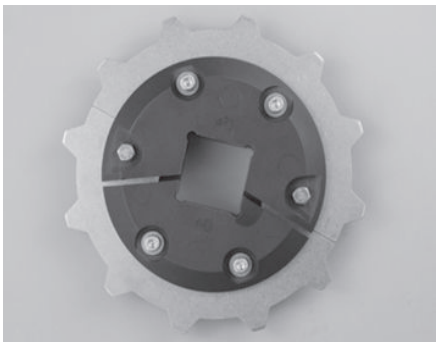
Pignon moulé en deux parties en polyuréthane composite à dent plate[2]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles – Impériale – Rond (pouces)	Impériale – Carré (pouces)	Métrique – Rond (mm)	Métrique – Carré (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,7	43		1,5		40
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5		40
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	4,0	3,5		90



Pignon métallique en deux parties avec plaques de jonction en polyuréthane (FDA) à dégagement réduit[3]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles – Impériale – Rond (pouces)	Impériale – Carré (pouces)	Métrique – Rond (mm)	Métrique – Carré (mm)
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5		40
								2,5		60



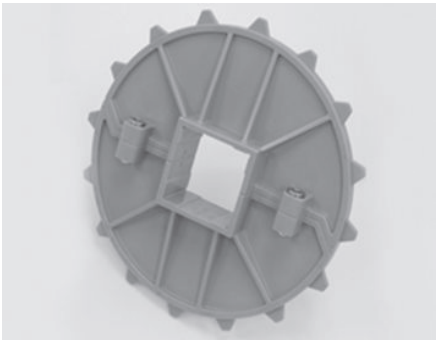
[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction. Recommandé pour l'arbre d'entraînement uniquement. Il y a une très faible tension au tapis quand un tapis engage les pignons de renvoi. Dans certaines applications, le tapis peut ne pas avoir assez de tension pour engager les dents du pignon en basse tension retour ajoutée, ce qui peut provoquer un dérapage au niveau des pignons de renvoi.

[2] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

[3] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

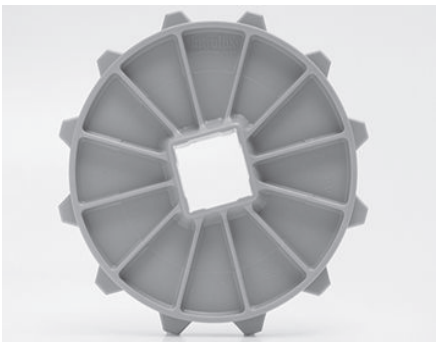
Pignons en deux parties en nylon résistant à la chaleur[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	196	2,0	51		2,5		60



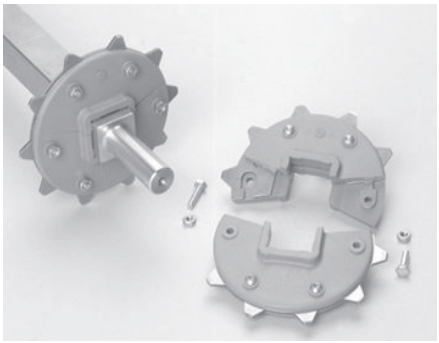
Pignons en nylon résistant à la chaleur[2]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[3]	Carré (pouces)	Rond mm^3	Carré (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5		
								2,5		
12 (3,41%)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		1,5		60
								2,5		
								3,5		90



Pignon métallique en deux parties[4]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[5]	Carré (pouces)	Rond (mm)[5]	Carré (mm)
6 (13,40 %)	4,0	102	3,6	91	1,5	38		1,5		40
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38	1, 1-3/16, 1-1/4, 1-7/16	1,5	20, 30, 40	40, 60
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38	1, 1-3/16, 1-1/4, 1-3/8, 1-7/16, 1-1/2, 1-15/16	1,5, 2,5	20, 40	40, 60
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38	1-7/16, 1-15/16	1,5, 2,5	40	40, 60
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	1-7/16, 1-15/16	1,5, 2,5, 3,5		40, 60, 90



[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction. Pour des informations sur les applications humides, contactez le service clientèle d'Intralox.**

[2] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[3] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

[4] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[5] Les pignons moulés et en deux parties à alésage rond ont généralement deux rainures de clavette. L'utilisation de deux clavettes N'EST NI REQUISE, ni recommandée. Les pignons à alésage rond n'ont pas de vis de blocage pour fixer les pignons. Comme pour les pignons à alésage carré, seul le pignon le plus au centre doit être fixé. Impériale dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

Roue de support en deux parties

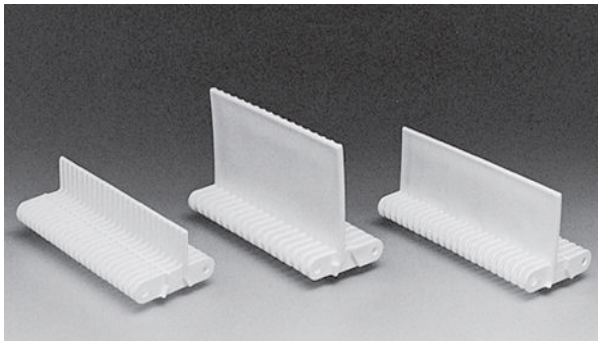
Diamètres primitifs disponibles		Tailles d'alésage disponibles			
		Impériale		Métrique	
pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
6,4	163	1	1,5		
			2,5		



Taquets Base Flush Grid (lisses/anti-adhérents)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
1	25	Polypropylène, Polyéthylène
2	51	
3	76	

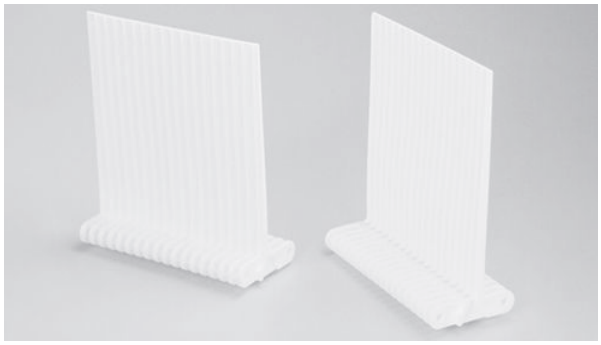
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Le taquet présente un côté lisse et un côté anti-adhérent à striures verticales.
- L'extension peut aussi être soudée à 45 degrés pour obtenir un taquet cintré.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal sans écaille de rive : 0,8 pouce (20 mm) et retrait minimum latéral de Slidelox sans écaille de rive : 1,4 pouce (36 mm).



Taquets base Flush Grid (double/anti-adhérent)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
6	152	Polypropylène, Polyéthylène

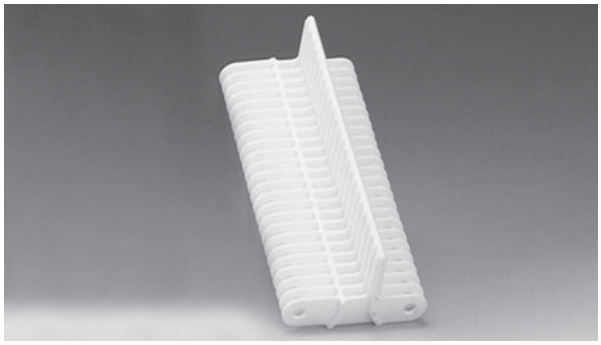
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal sans écailles de rive :0,8 pouce (20 mm).
- Retrait minimal pour un bord Slidelox sans écaille de rive : 1,4 pouce (36 mm).
- Des taquets cintrés à 45 degrés en polypropylène avec une base haute de 3 pouces (76 mm) sont disponibles avec une extension de 1 pouce (25 mm) ou 2 pouces (51 mm).



Taquets Open Hinge Base (Streamline/anti-adhérent)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
1	25	Polypropylène, Polyéthylène
2	51	
3	76	

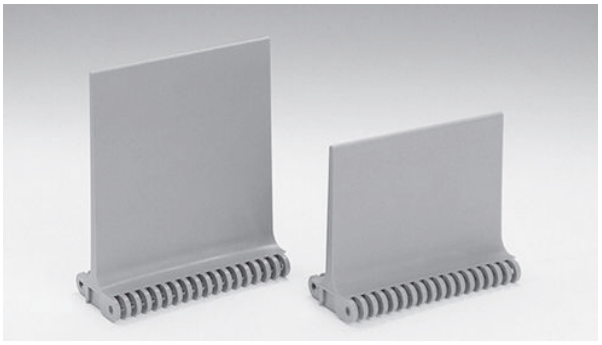
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Les taquets lisses/anti-adhérents sont lisses d'un côté et côtelés verticalement de l'autre.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Les taquets peuvent être prolongés jusqu'à une hauteur de 6 pouces (152 mm) (extension soudée). L'extension peut aussi être soudée à 45 degrés pour obtenir un taquet cintré.
- Retrait minimal sans écailles de rive : 0,6 pouce(15 mm).



Taquets Base Flat Top (lisses)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4	102	Polypropylène, polyéthylène, acétal
6	152	

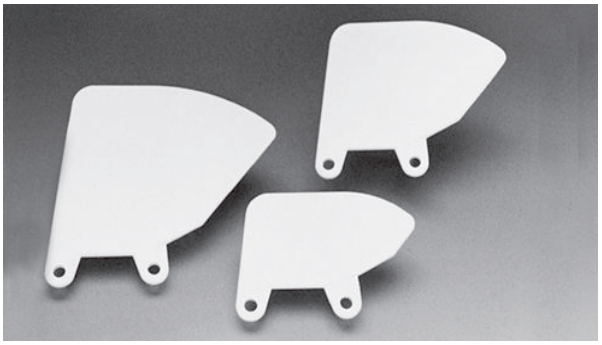
- Les taquets lisses sont lisses des deux côtés.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Les taquets à base Flat Top ne peuvent être utilisés avec les tapis de style Flush Grid.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal sans écailles de rive : 0,8 pouce (20 mm) Retrait minimum latéral de Slidelox sans écailles de rive : 1,4 pouce (36 mm).



Écailles de rive

Dimensions disponibles		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
2	51	Polypropylène, Polyéthylène
3	76	
4	102	
6	152	

- Les écailles de rive sont imbriquées les unes dans les autres et font partie intégrante du tapis, sans fixations requises.
- Lorsque le tapis s'enroule sur des pignons de 6 et 8 dents, les écailles de rive s'écartent en éventail, ce qui crée une ouverture à leur sommet pouvant laisser passer des produits de petite taille. Les écailles de rive restent parfaitement fermées lorsque le tapis s'enroule sur des pignons de 10, 12 et 16 dents.
- L'orientation standard des écailles de rive est vers l'intérieur, vers le produit. Si besoin, les écailles de rive peuvent être orientées vers l'extérieur, vers le convoyeur.
- Le retrait minimal est de 0,8 pouce (20 mm).
- Le jeu normal entre les écailles de rive et le bord d'un taquet est de 0,4 pouce (10 mm).



Languettes de retenue

- Disponibles sur les tapis Non Skid et Flat Top.
- Les glissières du brin de travail ou les rouleaux dans lesquelles les languettes s'engagent ne sont requis qu'à la transition entre les sections horizontales et les sections en angle. Cette approche réduit les coûts d'installation du système, ainsi que les coûts et les efforts liés à la maintenance courante.
- Veillez bien à ce que les glissières de guidage soient chanfreinées et arrondies de manière à éviter le risque d'accrochage de la languette au bâti.
- Le rayon de courbure du brin de travail devrait être conçu pour la transition des sections horizontales aux sections en angle. Ce rayon doit être au moins de 48 pouces (1,22 m) pour les tapis dont la charge approche la résistance nominale du tapis. Ce rayon de courbure est l'un des facteurs les plus importants à prendre en considération lorsqu'il s'agit d'élaborer des convoyeurs à haute charge utilisant des languettes de retenue.
- Les languettes peuvent être disposées sur toute la longueur du tapis, à 4 pouces (101,6 mm) ou 6 pouces (152,4 mm) les unes des autres. Il convient d'éviter d'espacer les languettes de plus de 6 pouces (152,4 mm) en raison des risques de déraillement du tapis.
- Résistance nominale pour chaque languette de retenue : 100 lb (45,4 kg) de force perpendiculaire à la surface de retenue.



Boulons d'insertion

Matériaux, Styles de tapis disponibles			impérial	
Flat Top : acétal, polypropylène			5/16 pouce-18 pouces (8 mm-1,25 mm)	
Matériau du tapis	Poids maximal de la fixation		Caractéristique de couple de fixation	
	lb/boulon[1]	kg/boulon[1]	pouce-lb	N-m
Acétal	200	91	120	13,5
Polypropylène	175	79	65	7,3

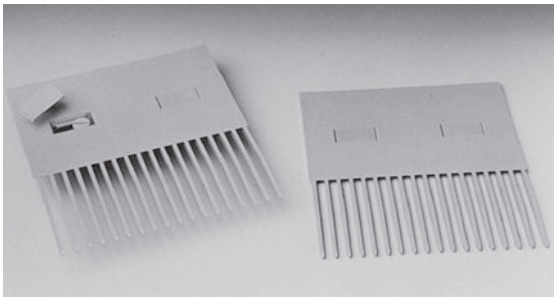
- Les boulons d'insertion permettent une fixation aisée des éléments au tapis.
- Assurez-vous que les éléments qui sont rattachés à plusieurs rangées n'empêchent pas la rotation du tapis autour des pignons.
- Pour les bases de fixation qui s'étendent sur plusieurs rangées, assurez-vous que la contre-inflexion réduite est prise en compte lors de la conception.
- Ne placez pas les pignons dans l'alignement des boulons d'insertion.
- Toutes les mesures d'emplacement des boulons se réfèrent au bord du tapis au moment de la passation de la commande. Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les possibilités de placement des boulons selon l'application.
- Voir Série 4500 Flat Top avec boulons d'insertion en option.
- Retrait minimal à partir du bord du tapis : 2 pouces (50 mm).
- Distance minimale entre les boulons sur toute la largeur du tapis : 1,33 pouce (34 mm).
- Espacement sur la longueur du tapis : incréments de 2 pouces (50 mm).



Peignes de transfert

Largeurs disponibles		Nombre de dents	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
6	152	18	Polypropylène

- Les problèmes de basculement et de transfert de produit sont éliminés. Les 18 dents sont positionnées entre les nervures du tapis, assurant ainsi la continuité du flux de produits lorsque le tapis s'engrène avec les pignons.
- Installation simple sur le bâti du convoyeur à l'aide des vis à épaulement fournies. Des capuchons s'enclenchant facilement sur les têtes des vis, empêchent les corps étrangers de se loger dans les rainures de montage.
- Les peignes de transfert de la Série 400 sont identiques à ceux de la Série 1200.

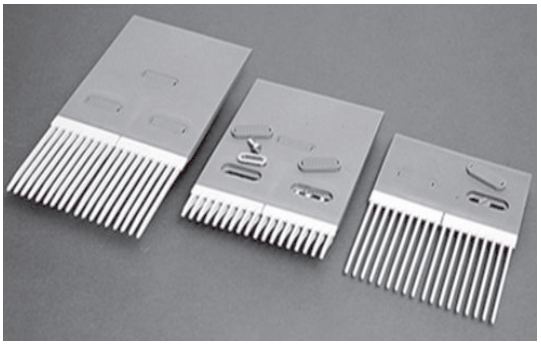


[1] Poids de la fixation uniquement. Il n'est pas nécessaire d'inclure le poids du produit.

Peignes de transfert composés de deux matériaux

Largeurs disponibles		Nbre de dents	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
6	152	18	Dents en matière thermoplastique chargée de verre, plaque arrière en acétal

Configurations disponibles		
Standard	Plaque arrière étendue standard	Spécial verre
Dents longues avec plaque arrière étroite	Dents longues avec plaque arrière large	Dents courtes avec plaque arrière large ; dents courtes avec plaque arrière étroite[1] ; dents de longueur moyenne avec plaque arrière étroite ; dents de longueur moyenne avec plaque arrière large

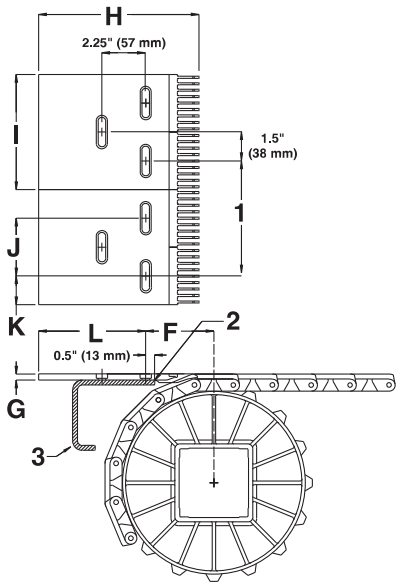


- Comporte des dents d'une résistance supérieure, ainsi qu'une plaque arrière à faible friction.
- Les problèmes de basculement et de transfert de produit sont éliminés. Les 18 dents sont positionnées entre les nervures du tapis, assurant ainsi un flux de produits régulier et continu lorsque le tapis s'engrène avec les pignons.
- La plaque arrière à faible coefficient de friction est attachée de façon permanente aux deux supports de dents haute résistance.
- Des boulons à épaulement en matière plastique et des cache-vis sont inclus pour l'installation des deux peignes de transfert à deux matériaux standard.
- Le matériel de montage pour les peignes de transfert à deux matériaux spécial verre est vendu séparément. Le matériel de montage se compose de rondelles ovales et de boulons en acier inoxydable, ce qui permet une fixation plus sûre pour les transferts de verre les plus difficiles.
- Pour les applications qui nécessitent une meilleure résistance chimique, Intralox propose un peigne de transfert standard à une matière en polypropylène. Le matériel de montage pour ce peigne de transfert comprend des boulons à épaulement en matière plastique et des capuchons de protection encliquetables.
- Les dents longues offrent un bon support aux produits instables, tels que les conteneurs et les boîtes en PET. Les dents courtes sont d'une grande robustesse pour applications difficiles, telles que le verre brisé. Ces dents sont conçues pour résister aux cassures mais en présence de verre profondément incrusté, elles risquent de céder individuellement et de se briser, évitant ainsi des dégâts au niveau du bâti ou du tapis.
- La plaque arrière étroite présente deux rainures de montage tandis que la plaque arrière large en présente trois.
- Les tapis des Séries 400 et 1200 utilisent les mêmes peignes de transfert.
- Pour un meilleur transfert des produits avec les peignes de transfert spécial verre, utilisez des pignons de 10,1 pouces (257 mm) de diamètre primitif à 16 dents.

[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Dimensions requises pour l'installation des peignes de transfert

	Deux matériaux							
	Standard - Dents longues et dos court		Standard - Dents longues et dos rallongé		Manutention du verre - Dents courtes et dos rallongé		Manutention du verre - Dents moyennes et dos rallongé	
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
F	3,50	89	3,50	89	3,50	89	3,50	89
G	0,31	8	0,31	8	0,31	8	0,31	8
H	7,2	183	10,75	273	8,26	210	9,04	230
I	5,91	150	5,91	150	5,91	150	5,91	150
J	3,00	76	3,00	76	3,00	76	3,00	76
K	1,45	37	1,45	37	1,45	37	1,45	37
L	2,00	51	5,50	140	5,50	140	5,50	140



Espacement à température ambiante			
PP	5,952 pouces	151,2 mm	
PE	5,933 pouces	150,7 mm	

Peignes de transfert composés de deux matériaux

Peigne de transfert à deux matériaux spécial verre

1 Espacement

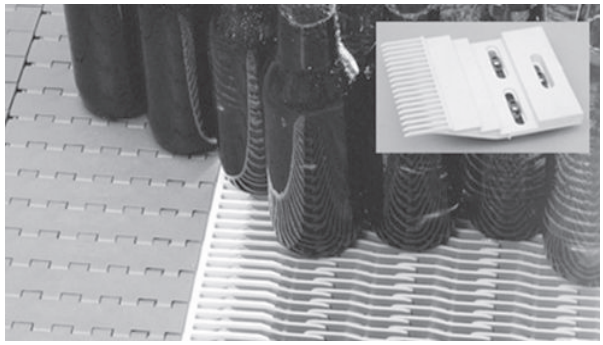
2 Rayon de 0,5 pouce (13 mm) (bord d'attaque de l'élément de bâti)

3 Élément de bâti

Peignes de transfert à dégagement automatique[1]

Largeur disponible		Nbre de dents	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
6	152	18	Matériau thermoplastique chargé de verre

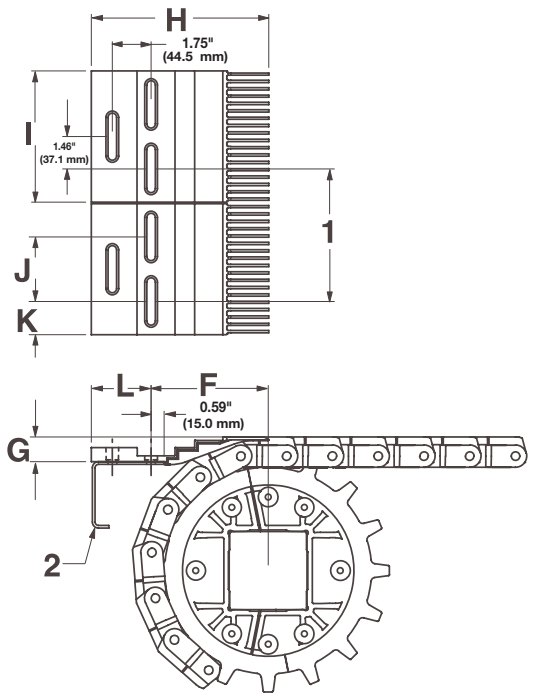
- Se compose d'un peigne de transfert et d'un tapis à bord de transfert conçus pour fonctionner l'un avec l'autre.
- Moulés avec des languettes de guidage robustes pour une bonne tenue du tapis soumis à de fortes contraintes latérales.
- Surface parfaitement lisse garantissant une excellente mobilité latérale des conteneurs.
- Bords entièrement plans, système de rétention axiale à tête et axes en nylon pour une résistance supérieure à l'usure.
- Cela permet d'éviter l'utilisation de barres de balayage, de bras pousseurs ou de larges peignes de transfert. Il facilite les transferts et les dégagements automatiques, permettant des transferts à 90° pour tous les types de conteneur.
- Idéal pour les applications plus chaudes/plus froides avec des changements de produits fréquents.
- Ce système bidirectionnel permet d'utiliser le même tapis de transfert pour les applications de transfert vers la gauche et vers la droite.
- Fonctionne avec toutes les séries et tous les styles de tapis Intralox sur les convoyeurs de déchargement et d'entrée.
- Capable de transférer des produits de et vers les tapis Intralox Série 400, 1200 et 1900 Raised Rib.
- Conception robuste garantissant une remarquable longévité des applications du verre les plus difficiles.
- Faciles à installer et attachés à des plaques de montage de n'importe quelle épaisseur avec des vis et des rondelles ovales en acier inoxydable qui garantissent la mobilité du tapis malgré sa dilatation et sa contraction.
- Le matériel en acier inoxydable est vendu séparément.



[1] Sous licence Rexnord U.S. Brevets n° 7,314,130 et 7,448,490

Dimensions requises pour l'installation de peignes de transfert à dégagement automatique[1] Installations

	Sans plaque morte	
	pouce(s)	mm
F	5,25	133,4
G	1,15	29,2
H	8,05	204,5
I	5,89	149,6
J	2,92	74,2
K	1,51	38,4
L	2,71	68,8



Espacement à température ambiante		
PP	5,952 pouces	151,2 mm
PE	5,933 pouces	150,7 mm

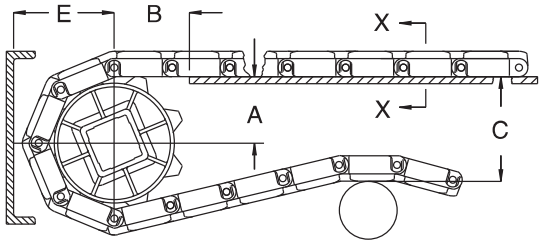
1 Espacement
2 Élément de bâti

Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

[1] Sous licence Rexnord U.S. Brevets n° 7,314,130 et 7,448,490

Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Série 400 Flat Top, Flush Grid, Open Hinge										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,38	60
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	2,60	66	5,30	135	2,99	76
5,8	147	9	2,44-2,61	62-66	2,70	69	5,95	151	3,49	89
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	2,77	70	6,50	165	3,61	92
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,90	201	4,24	108
8,4	213	13[1]	3,75-3,87	95-98	3,22	82	8,46	215	4,74	120
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,50	140
Série 400 Raised Rib										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,75	70
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	2,60	66	5,30	135	3,24	82
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	2,77	70	6,50	165	3,99	101
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,90	201	4,49	114
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,88	149
Série 400 Non Skid										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,60	41	4,09	104	2,46	62
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,31	135	3,07	78
5,8	147	9	2,43-2,61	62-66	2,31	59	5,93	151	3,38	86
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	2,26	57	6,56	167	3,70	94
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	2,60	66	7,81	198	4,32	110
8,4	213	13	3,74-3,87	95-98	2,84	72	8,44	214	4,64	118
10,1	257	16	4,71-4,81	120-122	2,97	75	10,34	263	5,59	142
Série 400 Roller Top, Transverse Roller Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,56	65
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	2,60	66	5,30	135	3,17	81
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	2,77	70	6,50	165	3,79	96
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,90	201	4,42	112
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,68	144
Série 400 Transverse Roller Top avec diamètre de 0,85 pouce										
4,0	102	6	1,27-1,54	32-39	1,72	44	3,96	101	2,48	63
5,2	132	8	1,95-2,15	50-55	2,13	54	5,18	132	3,09	78
6,4	163	10	2,62-2,77	67-70	2,43	62	6,42	163	3,71	94
7,8	198	12	3,27-3,40	83-86	2,78	71	7,68	195	4,34	110
10,1	257	16	4,56-4,66	116-118	3,20	81	10,20	259	5,60	142
Série 400 Angled Roller (0, 30, 45, 60 et 90 degrés)[1]										
4,0	102	6	1,29-1,56	33-40	1,70	43	4,00	102	2,50	64
5,2	132	8	1,98-2,18	50-55	2,11	53	5,23	133	3,11	79
6,4	163	10	2,64-2,80	67-71	2,40	61	6,47	164	3,74	95
7,8	198	12	3,29-3,43	84-87	2,75	70	7,73	196	4,36	111
10,1	257	16	4,59-4,69	117-119	3,16	80	10,25	260	5,63	143
Tapis à billes S400[1]										
4,0	102	6	1,23-1,50	31-38	1,75	44	4,00	102	2,56	65
5,2	132	8	1,91-2,11	49-54	2,16	55	5,23	133	3,18	81
6,4	163	10	2,58-2,74	65-69	2,47	63	6,47	164	3,80	96
7,8	198	12	3,23-3,36	82-85	2,82	72	7,73	196	4,43	112
10,1	257	16	4,53-4,63	115-117	3,25	82	10,25	260	5,69	144

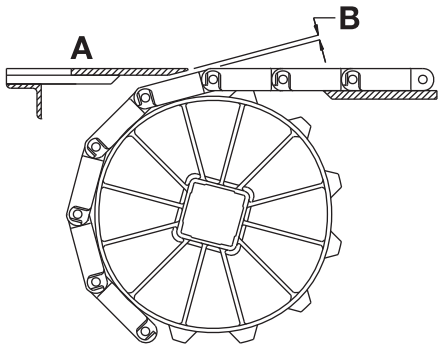
[1] Pour établir les dimensions, considérez le haut du rouleau comme le haut du tapis et le bas du rouleau comme le bas du tapis.

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



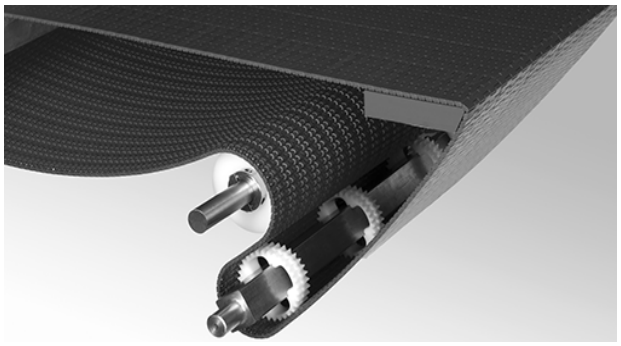
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nbre de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
5,8	147	9	0,178	4,5
6,4	163	10	0,160	4,1
7,8	198	12	0,130	3,3
8,4	213	13	0,121	3,1
10,1	257	16	0,100	2,5

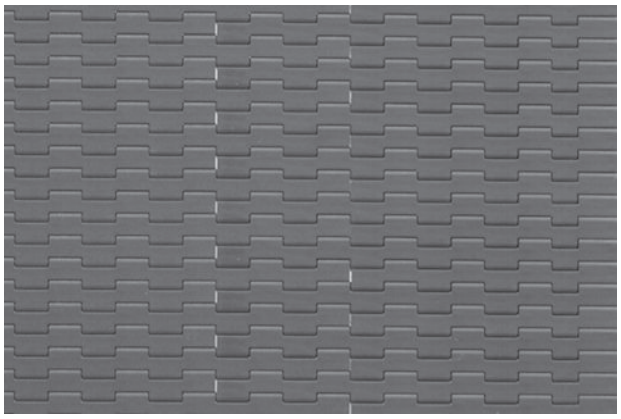
Tight Transfer Flat Top

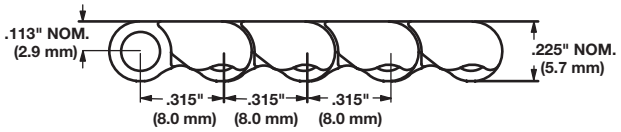
	pouce(s)	mm
Pas	0,315	8,0
Largeur minimale	8	203,2
Largeur des incréments	1	25,4
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central/par charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- Surface interne sculptée et angles arrondis.
- Des circlips de retenue en acier inoxydables standard sont recommandés pour l'utilisation avec les pignons de diamètre primitif 2,4 pouces et 3,2 pouces. Des circlips renforcés en deux parties correspondants peuvent également être utilisés.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour les transferts sensibles à l'orientation.
- Niveau de bruit réduit à hautes vitesses, par rapport au S1100 Flat Top en acétal et au S1500 Flush Grid en acétal.
- Transporte les produits sur la barre frontale de 0,25 pouce (6,4 mm) de diamètre.
- Tension résiduelle requise : 12 lb./ft. de largeur de tapis (17,9 kg/m).



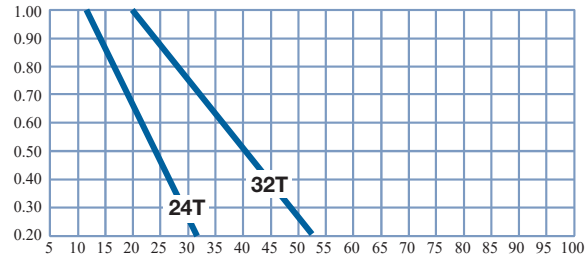


Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,14 pouce (3,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	150	220	-50 à 200	-46 à 93	1,10	5,37
Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon	85	126	-50 à 240	-46 à 116	0,85	4,15

Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
8	203	3	3	3
9	229	3	3	3
10	254	4	3	3
11	279	4	4	3
12	305	4	4	3
13	330	4	4	4
14	356	4	4	4
15	381	5	4	4
16	406	5	5	4
17	432	5	5	4
18	457	5	5	4
19	483	5	5	5
20	508	6	5	5
24	610	6	6	5
30	762	8	7	6
36	914	9	9	7
42	1 067	10	10	8
48	1 219	11	11	9
54	1 372	12	12	10
60	1 524	14	13	11
66	1676	15	15	12
72	1 829	16	16	13
78	1981	17	17	14
84	2 134	18	18	15
90	2286	20	19	16
96	2 438	21	21	17
120	3 048	26	25	21
156	3 962	33	33	27
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons[3]			Espacement maximal de l'axe central de 6 pouces 152 mm	Espacement maximal de l'axe central de 12 pouces 305 mm

Facteur de résistance

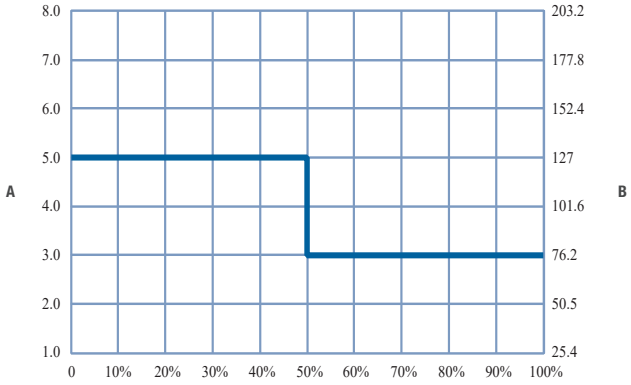


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

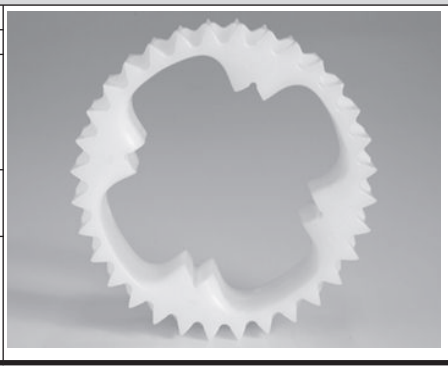
[1] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 1 pouce (25,4 mm) avec une largeur minimale de 8 pouces (203,2 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

[3] Verrouillez les pignons centraux. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central.*

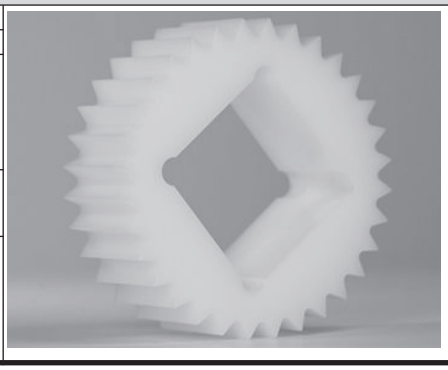
Pignon EZ Clean™

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouce)[1]	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
24 (0,86 %)	2,4	61	2,4	61	1	25	1	1	25	
32 (0,48 %)	3,2	81	3,2	81	1	25		1,5		40



Pignon sans entraînement

N° de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nominal pouce(s)	Diam. primitif nominal mm	Diam. extérieur nominal pouce(s)	Diam. extérieur nominal mm	Diam. Largeur de moyeu (pouces)	Diam. Largeur de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Système		Métrique	
							Rond (pouce)	Carré (pouce)	Rond (mm)	Carré (mm)
24 (0,86 %)	2,4	61	2,4	61	1,48	38	1	1	25	
32 (0,48%)	3,2	81	3,2	81	1,48	38		1,5		40

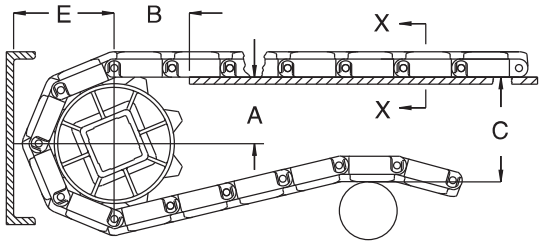


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Série 550 Tight Transfer Flat Top										
2,4	61	24	1,09	28	1,27	32	2,41	61	1,38	35
3,2	81	32	1,49	38	1,51	38	3,21	82	1,78	45

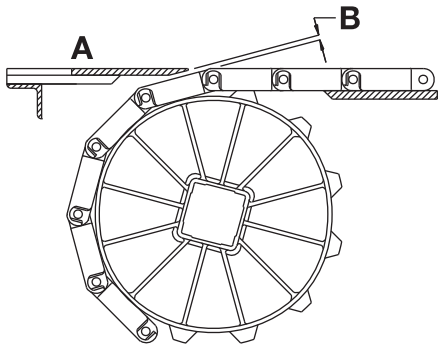
[1] Les pignons moulés et en deux parties à alésage rond ont généralement deux rainures de clavette. L'utilisation de deux clavettes N'EST NI REQUISE, ni recommandée. Les pignons à alésage rond n'ont pas de vis de blocage pour fixer les pignons. Comme pour les pignons à alésage carré, seul le pignon le plus au centre doit être fixé. Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



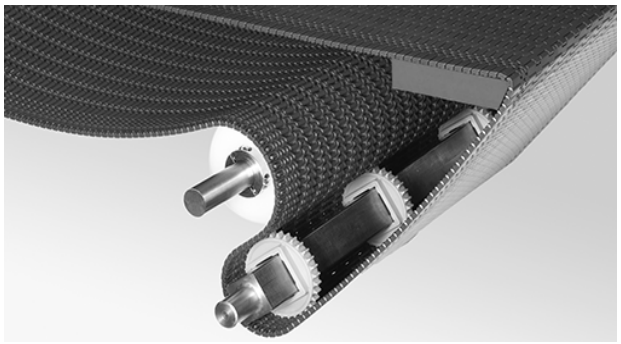
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
2,4	61	24	0,028	0,7
3,2	81	32	0,021	0,5

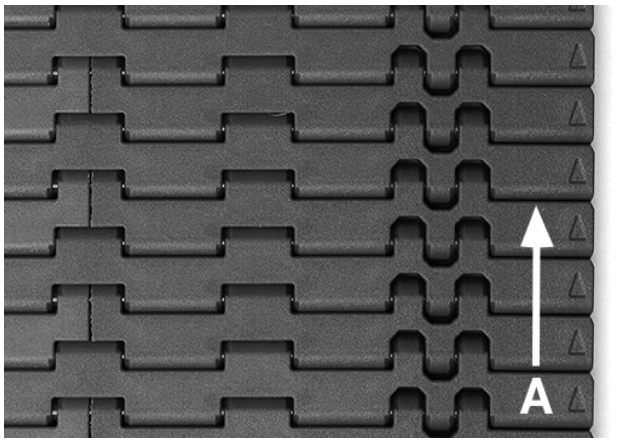
Flat Top

	pouce(s)	mm
Pas	0,315	8,0
Largeur minimale	4	101,6
Largeur maximale	62	1 575
Largeur des incréments	1,00	25,4
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

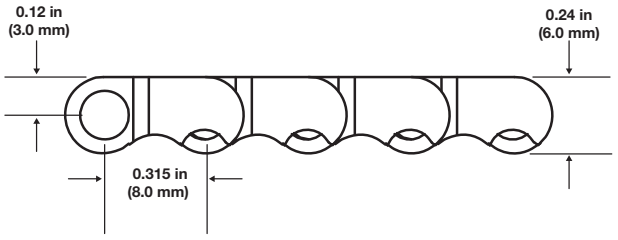


Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure lisse à bords complètement plans.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Diamètre d'axe : 0,140 pouce (3,6 mm)
- Conçu pour une barre frontale de 0,236 pouce (6 mm) de diamètre.



A - sens de déplacement préférentiel

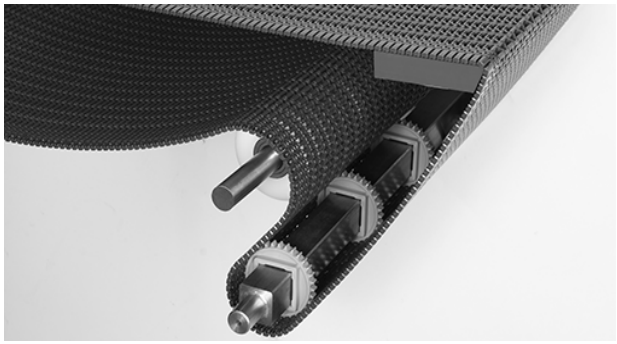


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,14 pouce (3,6 mm)	Résistance du tapis lb/pied	Résistance du tapis kg/m	Plage de températures (en continu) °F	Plage de températures (en continu) °C	Poids du tapis lb/ft²	Poids du tapis kg/m²
Acétal	Acétal	375	560	-50 à 200	-46 à 93	1,08	5,27
Acétal	LMAR	325	480	-50 à 200	-46 à 93	0,91	4.4426
LMAR	LMAR	275	410	-50 à 290	-46 à 143	0,87	4.2473

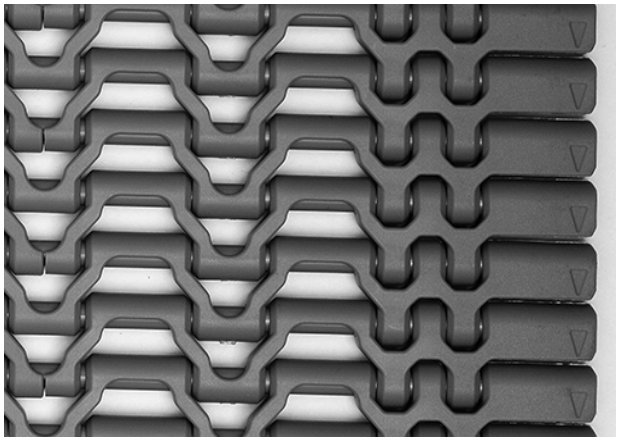
Flush Grid

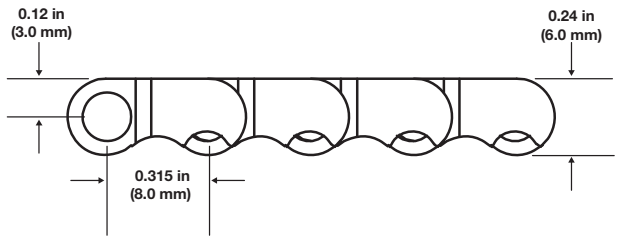
	pouce(s)	mm
Pas	0,315	8,0
Largeur minimale	4,0	101,6
Largeur maximale	62	1 575
Largeur des incréments	1,0	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,4 x 0,14	10,2 x 3,5
Surface ajourée	32%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure lisse à bords complètement plans.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour les transferts sensibles à l'orientation.
- Diamètre d'axe : 0,140 pouce (3,6 mm)
- Conçu pour une barre frontale de 0,236 pouce (6 mm) de diamètre.





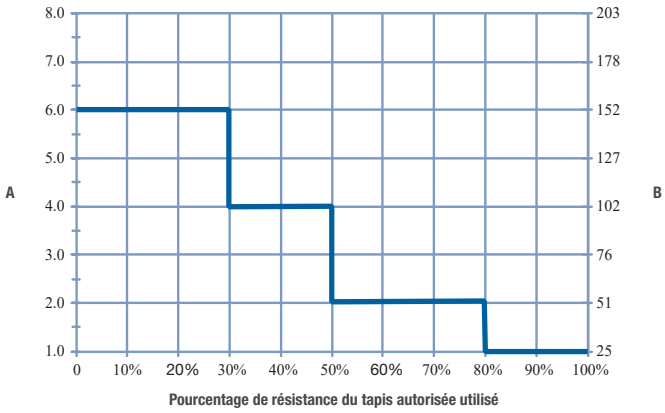
Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,14 pouce (3,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	300	450	-50 à 200	-46 à 93	0,87	4,25
Acétal	LMAR	250	370	-50 à 200	-46 à 93	0,84	4,10
LMAR	LMAR	200	300	-50 à 290	-46 à 143	0,72	3,52

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
4	102	2	2	2
6	152	2	2	2
8	203	3	3	3
12	305	3	3	3
18	457	4	4	4
24	610	5	4	4
30	762	6	5	5
36	914	7	6	6
42	1 067	8	7	7
48	1 219	10	8	8
54	1 372	11	9	9
60	1 524	12	10	10
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).[3, 4]			Espacement maximal de l'axe central de 6 pouces (152 mm)	Espacement maximal de l'axe central de 6 pouces (152 mm)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée

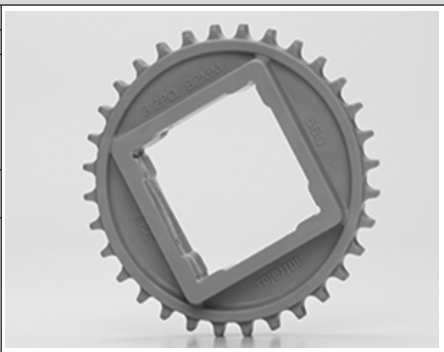


A espacement des pignons, pouce

B espacement des pignons, mm

Pignons moulés[5]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
24 (0,86%)	2,4	61	2,5	64	1	25	1	1	25	25
32 (0,48 %)	3,2	81	3,3	84	1	25		1,5		40



[1] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 1 pouce (25,4 mm) avec une largeur minimale de 4 pouces (101,6 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

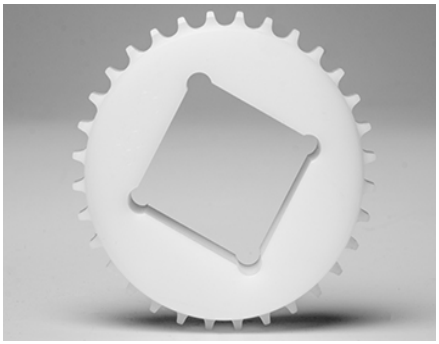
[3] Verrouillez les pignons centraux. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Pour connaître l'emplacement du verrouillage, reportez-vous à la section décalage du circlip de retenue/pignon central dans le Manuel d'ingénierie des tapis transporteurs modulaires en plastique Intralox.

[4] Pour l'arbre d'entraînement, utiliser un nombre impair de pignons, avec un espacement maximum de 4,0 in (102 mm) de l'axe central.

[5] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

Pignons usinés[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
18 (1,52 %)	1,8	46	1,9	48	1	25	1	0,75	25	20
36 (0,38%)	3,6	91	3,7	94	1	25		1,5		40

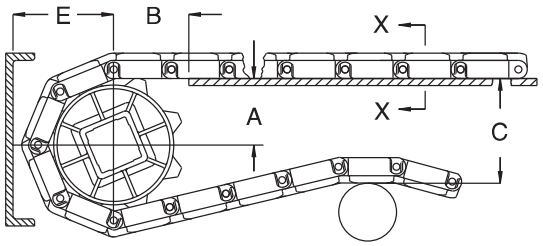


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
S560 Flat Top, Flush Grid										
1,8	46	18	0,78	20	1,15	29	1,81	46	1,09	28
2,4	61	24	1,08	27	1,35	34	2,41	61	1,39	35
3,2	81	32	1,48	38	1,57	40	3,21	82	1,79	45
3,6	91	36	1,68	43	1,67	42	3,61	92	1,99	51

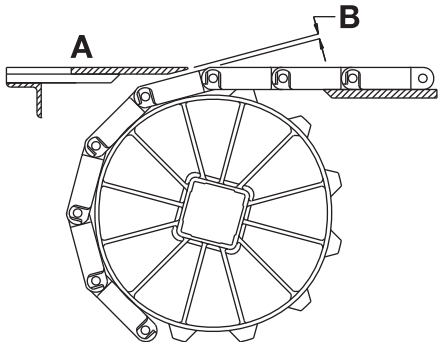
[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



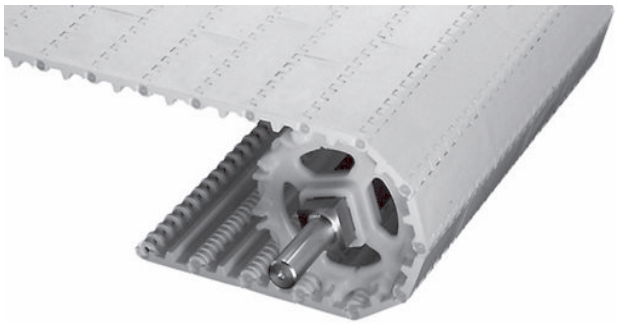
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nbre de dents	pouce(s)	mm
1,8	46	18	0,014	0,4
2,4	61	24	0,010	0,3
3,2	81	32	0,008	0,2
3,6	91	36	0,007	0,2

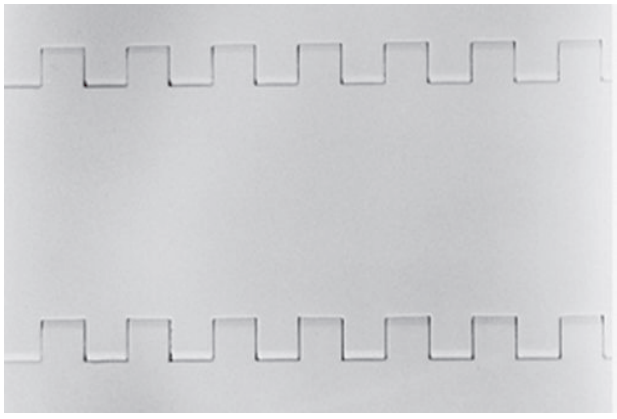
Flat Top

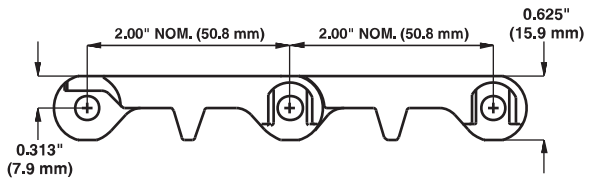
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- Tapis résistant aux chocs, conçu pour les applications difficiles de l'industrie du traitement de la viande.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Taquets et écailles de rive disponibles.



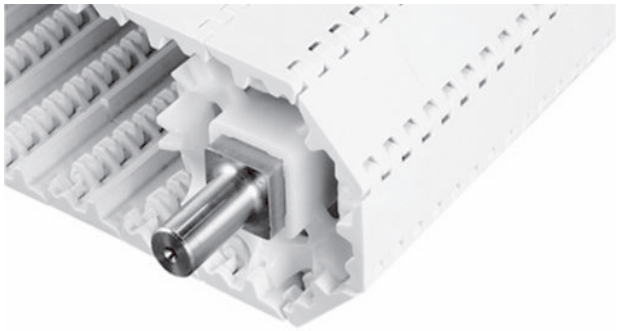


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	1000	1 490	34 à 220	1 à 104	1,77	8,66
Polyéthylène	Polyéthylène	500	744	-50 à 150	-46 à 66	1,87	9,13
Acétal	Polyéthylène	900	1 340	-50 à 150	-46 à 66	2,75	13,43
Nylon	Polyéthylène	1200	1780	-50 à 150	-46 à 66	2,32	11,33
Polypropylène détectable A22	Polyéthylène	650	967	34 à 150	1 à 66	2,21	10,79

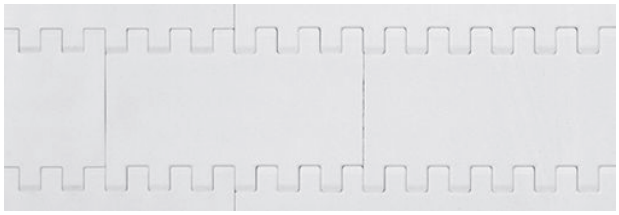
Open Hinge Flat Top

	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

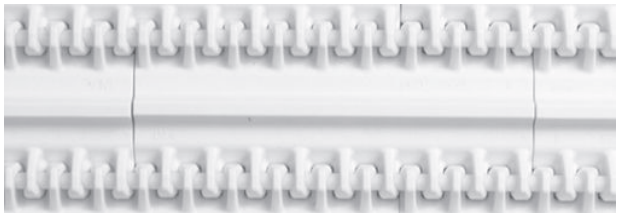


Notes sur le produit

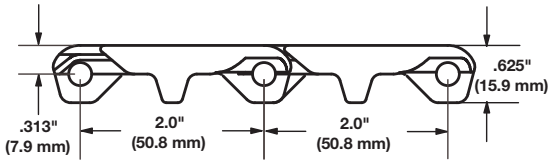
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- Angles parfaitement sculptés et arrondis : pas de poches ou d'angles aigus susceptibles d'accrocher et de retenir les débris.
- Les charnières Cam-link s'ouvrent totalement au niveau des pignons, permettant ainsi à l'eau de nettoyage d'atteindre à la fois les charnières et les axes. Cette caractéristique exclusive Intralox permet un accès inégalé à cette zone pour le nettoyage.
- La barre d'entraînement sur le dessous de ce tapis canalise l'eau et les débris vers l'extérieur du tapis pour un nettoyage plus facile et plus rapide. La barre d'entraînement a prouvé sa grande efficacité lors des tests sur site et dans nos usines.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Compatible avec S800 Flat Top. Peut être raccordé directement à la Série 800 Flat Top à l'aide des mêmes pignons et accessoires.
- Des taquets lisses sont disponibles. La hauteur standard est de 6 pouces (152,4 mm).
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.



Surface supérieure



Surface inférieure

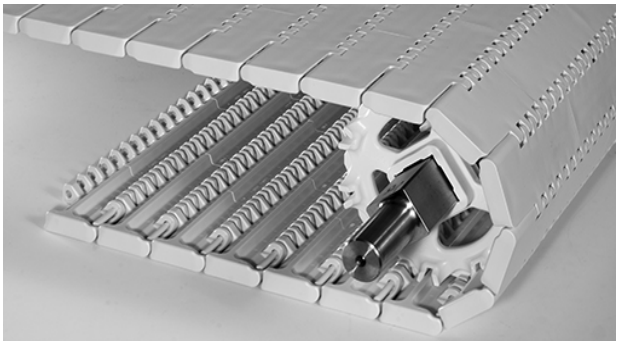


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	900	1 340	34 à 220	1 à 104	1,63	7,96
Polyéthylène	Polyéthylène	500	744	-50 à 150	-46 à 66	1,70	8,30
Acétal	Polyéthylène	900	1 340	-50 à 150	-46 à 66	2,52	12,3
PK	PK	900	1 340	-40 à 200	-40 à 93	2,26	12,01
Acétal détectable par rayons X	Acétal détectable par rayons X	900	1339	-50 à 200	-46 à 93	3,06	11,03

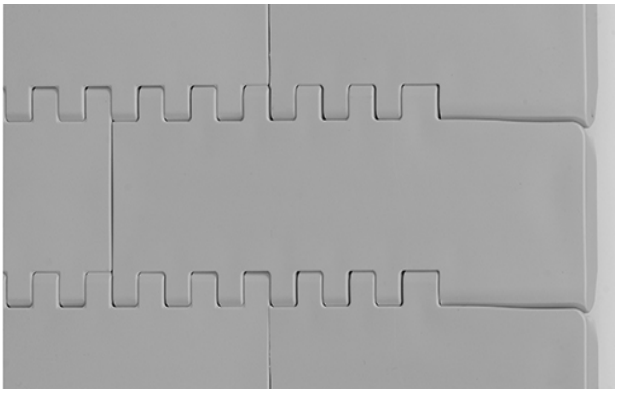
Open Hinge Flat Top à bord à usage intensif

	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	10	254,0
Largeur des incréments	0,66	16,8
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

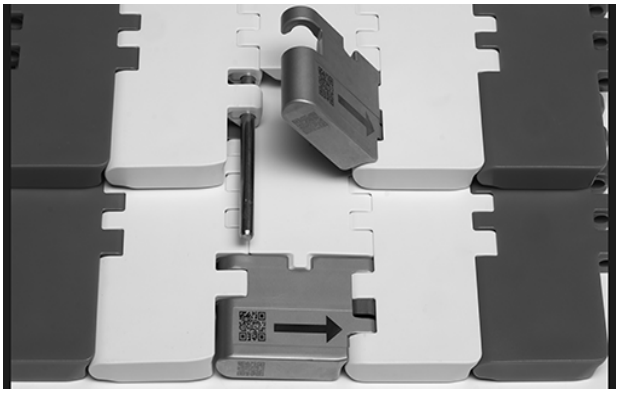


Notes sur le produit

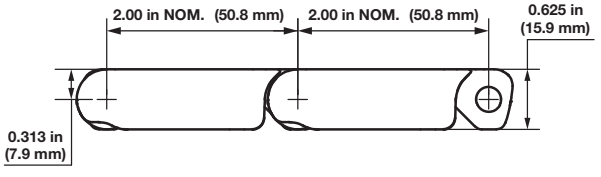
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure lisse et pleine avec bords entièrement plans.
- Tapis résistant aux chocs, conçu pour les applications difficiles de l'industrie du traitement de la viande.
- Bord plan rapproché pour une plus grande robustesse et aucun point d'accrochage.
- Angles parfaitement sculptés et arrondis sans poche ni angle aigu susceptible d'accrocher et de retenir les débris.
- Comme dans les S1600 et S1800, la barre d'entraînement sur le dessous de ce tapis canalise l'eau et les débris vers l'extérieur du tapis pour un nettoyage plus facile et plus rapide. La barre d'entraînement balaie le bord fermé pour faciliter l'élimination des débris. La barre d'entraînement a prouvé sa grande efficacité lors des tests sur site et dans nos usines.
- Disponible avec la variante Clean Release. Le dégagement propre permet la dépose et l'installation sans outil du tapis et élimine la contamination par des corps étrangers causée par l'endommagement du tapis ou des axes lors de l'ouverture ou de la fermeture des tapis.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Disponible également en 6 pouces (152 mm) et 8 pouces (203 mm) moulé à la largeur.
- Des taquets lisses sont disponibles.
- Pour de plus d'options de taquets, contactez le service clientèle d'Intralox.



Surface supérieure



Variation de libération propre

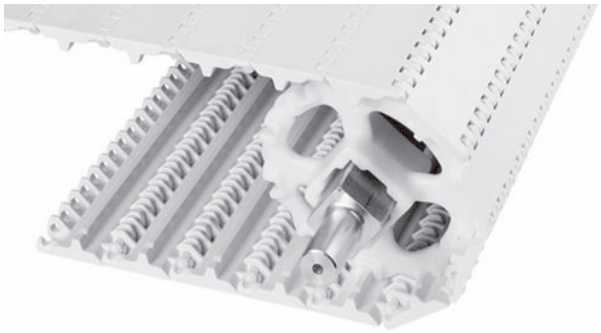


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
PK	PK	900	1 340	-40 à 200	-40 à 93	2,46	12,01

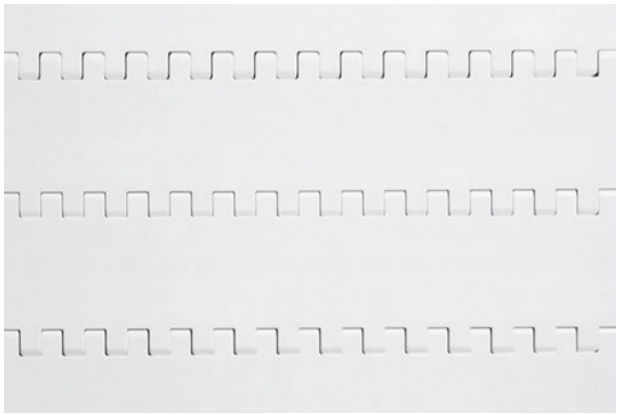
SeamFree™ Open Hinge Flat Top

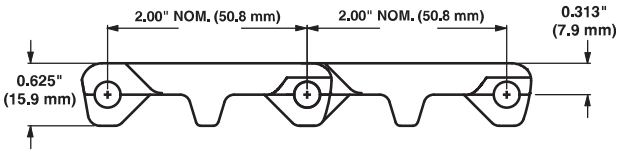
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- Les charnières Cam-link s'ouvrent totalement au niveau des pignons, permettant ainsi à l'eau de nettoyage d'atteindre à la fois les charnières et les axes. Cette caractéristique exclusive Intralox permet un accès inégalé à cette zone pour le nettoyage.
- Angles parfaitement sculptés et arrondis : pas de poches ou d'angles aigus susceptibles d'accrocher et de retenir les débris.
- La barre d'entraînement sur le dessous de ce tapis canalise l'eau et les débris vers l'extérieur du tapis pour un nettoyage plus facile et plus rapide. La barre d'entraînement a prouvé sa grande efficacité lors des tests sur site et dans nos usines.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Compatible avec S800 Flat Top. Peut être raccordé directement à la Série 800 Flat Top à l'aide des mêmes pignons et accessoires.
- Les tapis dont la largeur est supérieure à 36 pouces (914 mm) sont composés de plusieurs modules par rangée, mais les jonctions de modules sont réduites au minimum.
- Des taquets lisses sont disponibles. La hauteur standard est de 6 pouces (152,4 mm).
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.





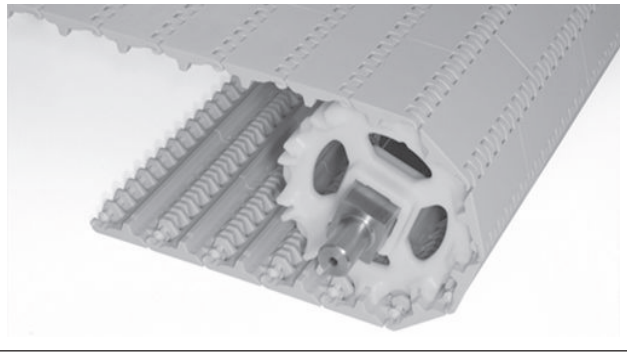
Caractéristiques du tapis

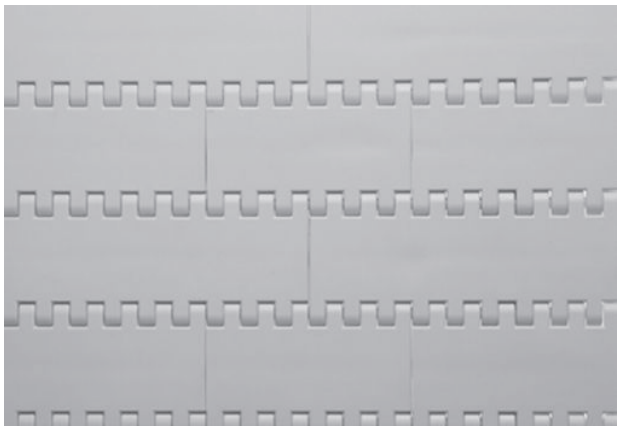
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polyéthylène	Polyéthylène	500	744	-50 à 150	-46 à 66	1,70	8,30
Acétal	Polyéthylène	900	1 340	-50 à 150	-46 à 66	2,52	12,3
Acétal détectable par rayons X[1]	Polyéthylène bleu	900	1 340	-50 à 150	-46 à 66	2,98	13,67

[1] Spécifiquement conçu pour une détection par des machines à rayons X.

Tough Flat Top

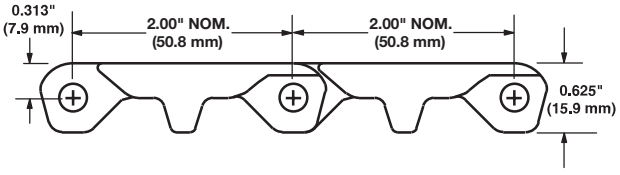
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	51,0
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	





Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- Les charnières Cam-link s'ouvrent totalement au niveau des pignons, permettant ainsi à l'eau de nettoyage d'atteindre à la fois les charnières et les axes. Cette caractéristique exclusive Intralox permet un accès inégalé à cette zone pour le nettoyage.
- La barre d'entraînement sur le dessous de ce tapis canalise l'eau et les débris vers l'extérieur du tapis pour un nettoyage plus facile et plus rapide. La barre d'entraînement a prouvé sa grande efficacité lors des tests sur site et dans nos usines.
- Les matériaux blancs et gris sont entièrement conformes aux normes FDA (Food and Drug Administration) et MC de l'UE.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Résiste aux chocs violents dans les applications agroalimentaires.
- Compatible avec les tapis de la S800 Flat Top et S800 Open Hinge. Peut être raccordé directement aux deux styles à l'aide des mêmes pignons et accessoires.
- Remplacement à partir de la Série 1800 sans changements importants dans le bâti du convoyeur pour la plupart des applications de l'industrie du traitement de la viande, puisque les dimensions A, B, C et E ne diffèrent pas de plus de 0,25 pouce (6 mm) de la Série 1800.
- Un retrait moulé de 1,3 pouce (33 mm) à partir du bord du tapis est disponible.
- Des taquets lisses Tough (Robuste) sont disponibles. La hauteur standard est de 4 pouces (101,6 mm) ou 6 pouces (152,4 mm).
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

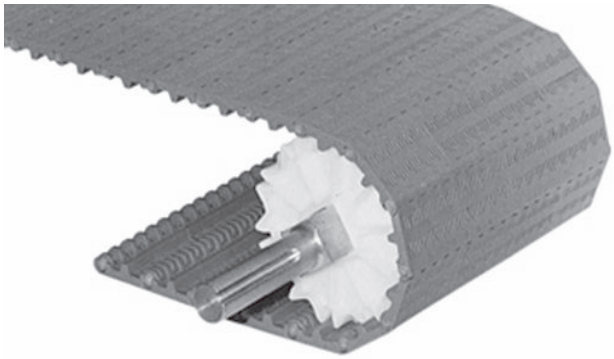


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Matériau résistant aux chocs	PK	500	744	0 à 120	-18 à 49	2,26	11,03
Matériau résistant aux chocs	Polyéthylène	450	670	0 à 120	-18 à 49	2,26	11,03

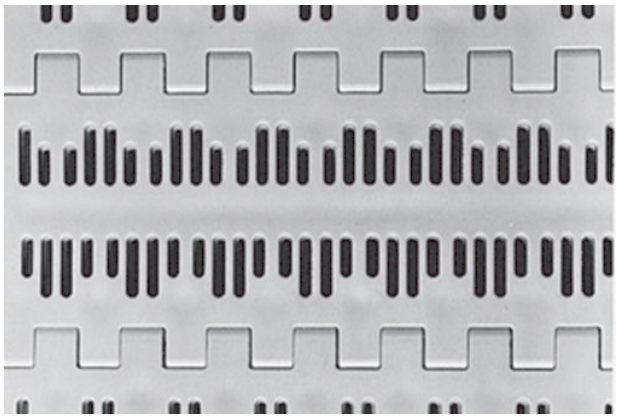
Perforated Flat Top

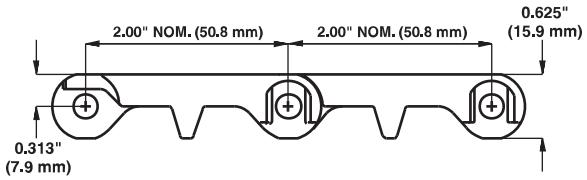
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension minimum des ouvertures (approximative)	0,29 (0,08)	7,4 (1,9)
Dimension maximum des ouvertures (approximative)	0,44 (0,08)	11,1 (1,9)
Surface ajourée	18%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure lisse à bords complètement plans.
- Version à surface ajourée du tapis S800 Flat Top.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Taquets et écailles de rive disponibles.



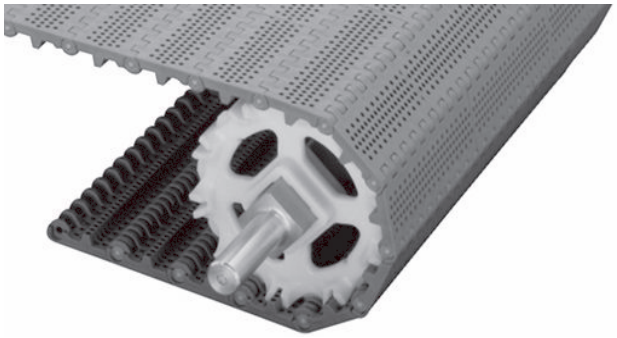


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	1000	1 490	34 à 220	1 à 104	1,54	7,25
Polyéthylène	Polyéthylène	500	744	-50 à 150	-46 à 66	1,59	7,76
Acétal	Polyéthylène	900	1 340	-50 à 150	-46 à 66	2,28	11,15

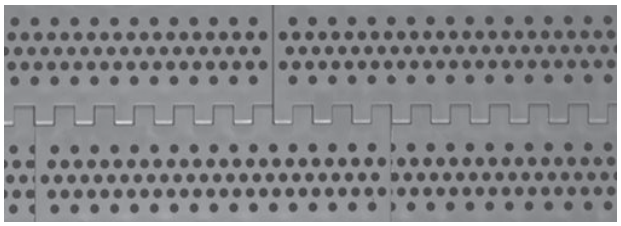
Perforated Flat Top Round Hole

	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures	Voir photos sur la droite.	
Surface ajourée	Voir photos sur la droite.	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

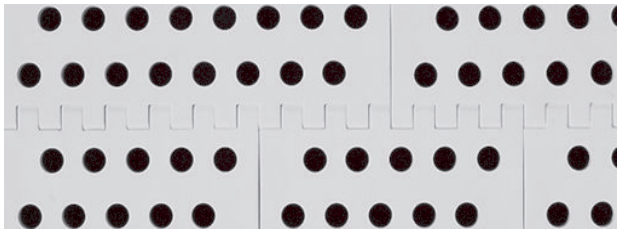


Notes sur le produit

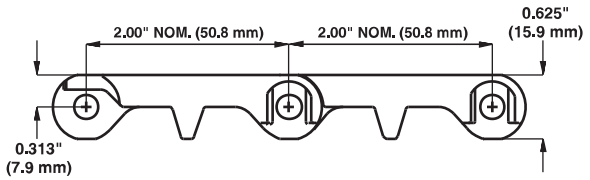
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure lisse à bords complètement plans.
- Version à perforations rondes du tapis Perforated Flat Top de la Série 800.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Les pignons en deux parties en acier inoxydable ne sont pas recommandés.
- Pour les applications abrasives, utilisez-les avec les pignons Série 800 en polyuréthane.



5/32 pouce (4 mm) - Surface ajourée à 20 %



11/32 pouce (8,7 mm) - Surface ajourée à 14 %



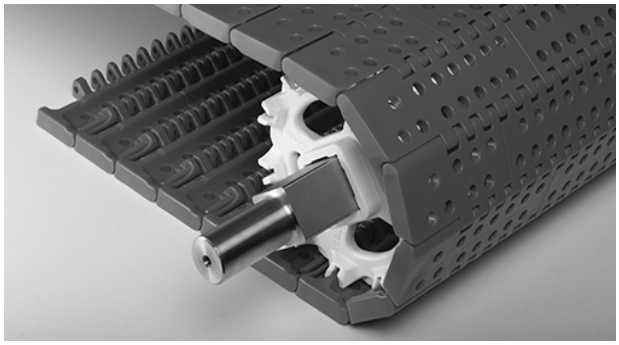
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	1000	1 488	34 à 220	1 à 104	1,54	7,52
Polyéthylène	Polyéthylène	500	744	-50 à 150	-46 à 66	1,59	7,76
Acétal	Polyéthylène	900	1339	-50 à 150	-46 à 66	2,28	11,15
ChemBlox™[1]	ChemBlox	900	1339	0 à 150	-18 à 66	2,87	14,01
PK[1]	PK	900	1339	-40 à 200	-40 à 93	2,05	10,01

[1] Uniquement disponible en 11/32 pouce (8,73 mm)

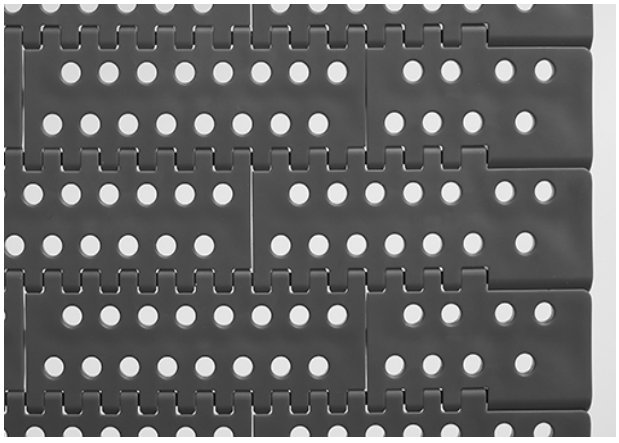
Perforated Flat Top 11/32 pouces Round Hole avec Heavy-Duty Edge

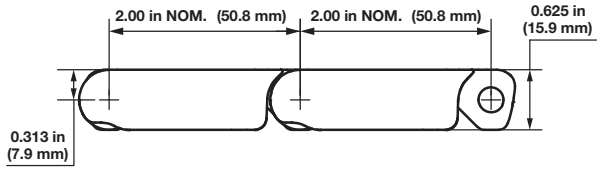
	pouce(s)	mm
Pas	2	50,8
Largeur minimale	10	254,0
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures (approx.)	11/32	8,75
Surface ajourée	14 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure lisse à bords complètement plans.
- La conception à bords lisses fermés fournit un tapis robuste sans points d'accroche.
- La barre d'entraînement sur le dessous de ce tapis canalise l'eau et les débris vers l'extérieur du tapis pour un nettoyage plus facile et plus rapide. La barre d'entraînement balaie le bord fermé pour faciliter l'élimination des débris. La barre d'entraînement a prouvé sa grande efficacité lors des tests sur site et dans nos usines.
- Tapis résistant aux chocs, conçu pour les applications difficiles de l'industrie du traitement de la viande.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.



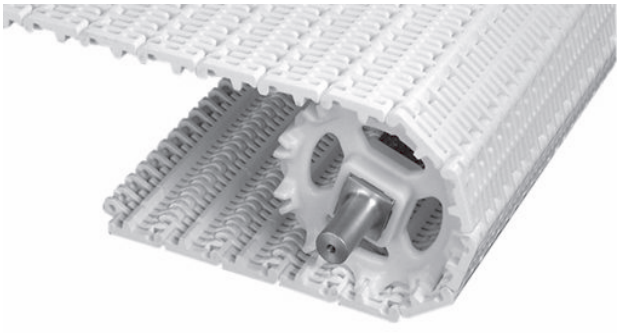


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis lb/pied	Résistance du tapis kg/m	Plage de températures (en continu) °F	Plage de températures (en continu) °C	Poids du tapis lb/ft²	Poids du tapis kg/m²
PK	PK	900	1 340	-40 à 200	-40 à 93	2,22	10,84

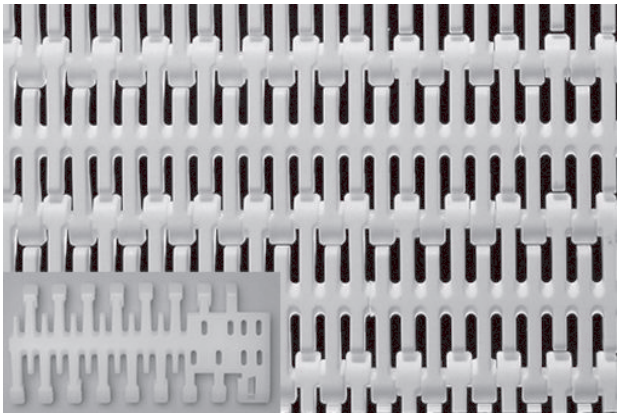
Flush Grid

	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	4,6	117
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures (approx.)	0,15 (0,90)	3,8 (22,9)
Surface ajourée	27%	
Surface de contact avec le produit	73%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure lisse à bords complètement plans.
- Les ouvertures améliorent l'égouttage et facilitent le nettoyage.
- Les perforations sur les modules latéraux en polyéthylène sont légèrement différentes. Voir photo en encart sur la droite.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Permet un excellent drainage pendant la production et le nettoyage. La structure ajourée permet d'éviter que l'eau ne reste en surface et ne soit véhiculée sur tout le tapis.
- La bidirectionnalité du tapis permet aux pignons de l'entraîner dans les deux directions. Réduit les risques d'erreur dans l'installation.
- Gamme complète d'accessoires disponible, comprenant, entre autres, des taquets Round Top, des taquets dont la base est ajourée pour l'égouttage et des écailles de rive.



Encart : Module latéral en polyéthylène

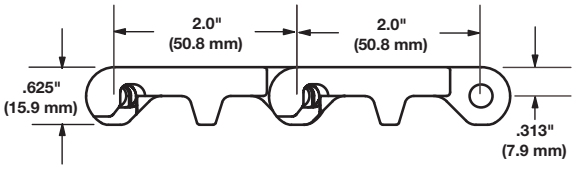


Schéma pour polyéthylène

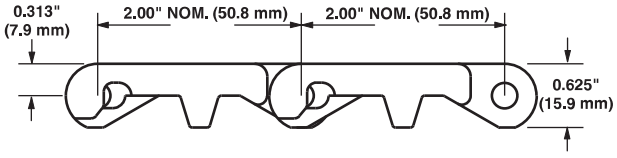


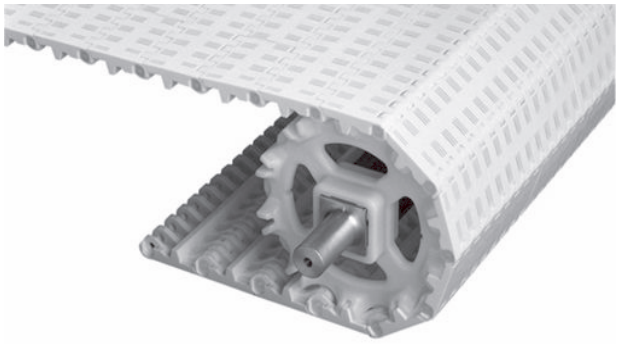
Schéma pour tout autre matériau

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	800	1 190	34 à 220	1 à 104	1,45	7,08
Polyéthylène	Polyéthylène	500	744	-50 à 150	-46 à 66	1,63	7,96
Acétal	Polyéthylène	1000	1 490	-50 à 150	-46 à 66	2,25	10,99
Acétal	Polypropylène	1000	1 490	34 à 200	1 à 93	2,25	10,99
Polypropylène détectable A22	Polypropylène	500	744	34 à 150	1 à 66	1,71	8,35
ChemBlox™	ChemBlox	1000	1 488	0 à 150	-18 à 66	2,83	13,82

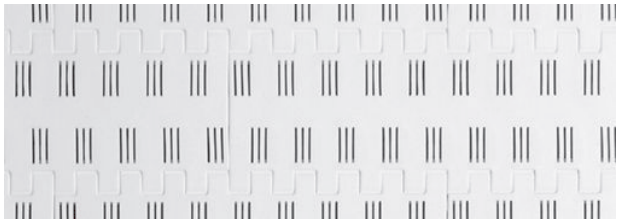
Mesh Top

	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures (approx.)	0,50 (0,04)	12,7 (1,0)
Surface ajourée	9 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

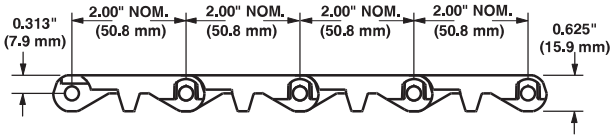
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Des taquets sont disponibles.
- N'est pas compatible avec des écailles de rive.



Surface supérieure



Surface inférieure



Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	1000	1490	34 à 220	1 à 104	1,60	7,86

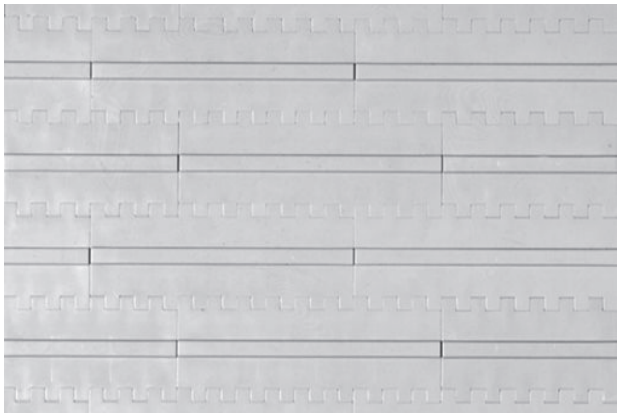
Mini Rib

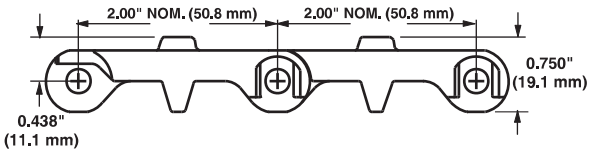
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface non ajourée, à bords entièrement plans.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Tapis résistant aux chocs, conçu pour les applications difficiles de l'industrie du traitement de la viande.
- Non recommandé en cas d'accumulation de produits. Pour toute information concernant d'autres valeurs, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Mini Rib de 0,125 pouce (3 mm) pour des convoyeurs élévateurs ou en descente à faible inclinaison.





Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	1000	1 490	34 à 220	1 à 104	1,77	8,66
Polyéthylène	Polyéthylène	500	744	-50 à 150	-46 à 66	1,87	9,13
Acétal	Polyéthylène	900	1 340	-50 à 150	-46 à 66	2,92	14,26

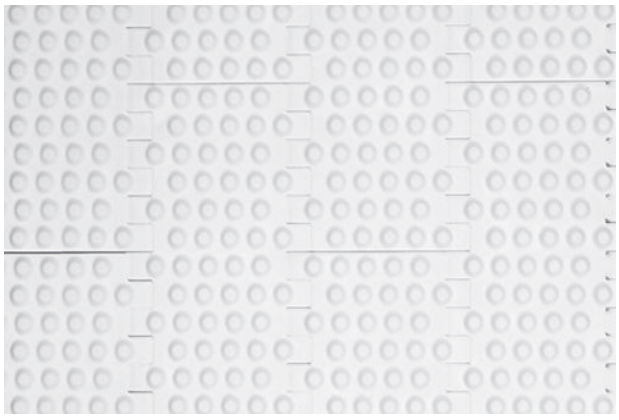
Nub Top

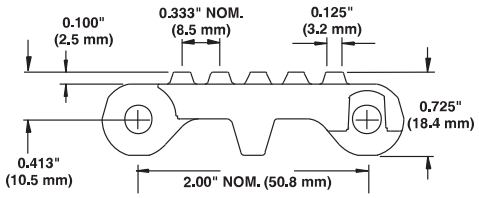
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	4	102
Largeur des incréments	0,66	16,8
Surface ajourée	0 %	
Surface de contact avec le produit	15%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure non ajourée à bords entièrement plans.
- Non recommandé en cas d'accumulation de produits. Pour toute information concernant d'autres valeurs, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Des taquets et écailles de rive standard (sans plots) sont disponibles.
- Retrait standard des plots : 1,3 pouce (33,0 mm).



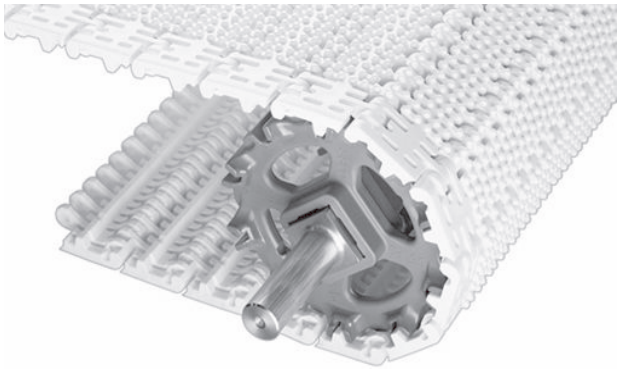


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	1000	1 490	34 à 220	1 à 104	1,90	9,26
Polyéthylène	Polyéthylène	500	744	-50 à 150	-46 à 66	2,01	9,80
Acétal	Polyéthylène	900	1 340	-50 à 150	-46 à 66	2,95	14,40

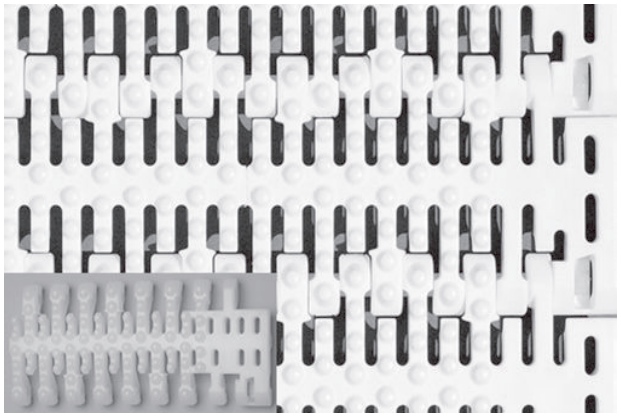
Flush Grid Nub Top

	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	4,6	117
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures (approx.)	0,15 (0,90)	3,8 (22,9)
Surface ajourée	27%	
Surface de contact avec le produit	15%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué, sans tête	

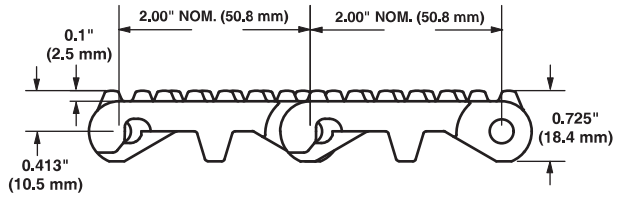


Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les perforations sur les modules latéraux en polyéthylène sont légèrement différentes. Reportez-vous à la photo en encart.
- Le relief des plots permet de réduire la surface de contact entre le tapis et les produits.
- Les plots recouvrent toute la surface du tapis, même au niveau des charnières.
- Disponible en acétal et en polypropylène.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Recommandé pour les produits suffisamment grands pour couvrir la distance entre les plots.
- Uniquement compatible avec les taquets S800 Flush Grid.
- Retrait standard des plots : 1,3 pouce (33,0 mm).



Encart : Module latéral en polyéthylène

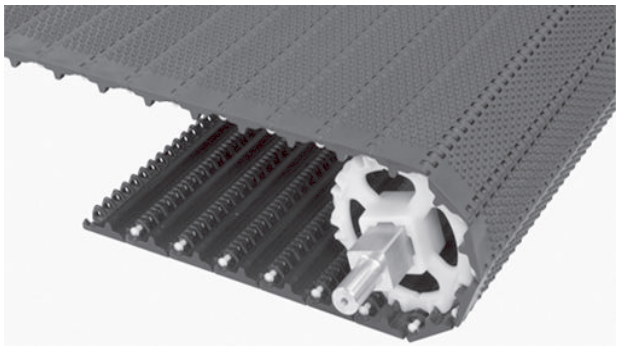


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	800	1 190	34 à 220	1 à 104	1,56	7,62
Acétal	Polyéthylène	1000	1 490	-50 à 150	-46 à 66	2,36	11,52
Acétal	Polypropylène	1000	1 490	34 à 200	1 à 93	2,36	11,52
Polyéthylène	Polyéthylène	500	744	-50 à 150	-46 à 66	1,85	9,03

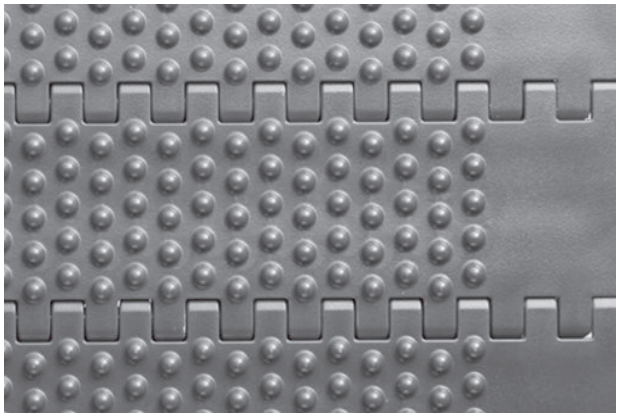
SeamFree™ Open Hinge Nub Top™

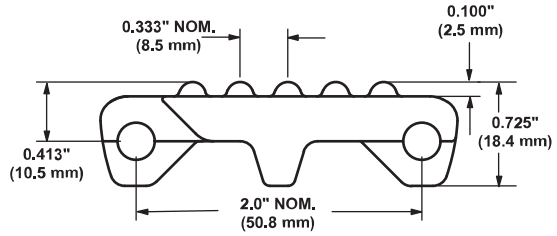
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure non ajourée à bords entièrement plans.
- Angles parfaitement sculptés et arrondis sans poche ni angle aigu susceptible d'accrocher et de retenir les débris.
- Les charnières Cam-link offre une meilleure hygiène grâce à une meilleure exposition des charnières et des axes pendant que le tapis avance autour des pignons.
- La barre d'entraînement sur le dessous de ce tapis canalise l'eau et les débris vers l'extérieur du tapis pour un nettoyage plus facile et plus rapide. La barre d'entraînement a prouvé sa grande efficacité lors des tests sur site et dans nos usines.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Non recommandé en cas d'accumulation de produits. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Hauteur des plots : 0,100 pouce (2,5 mm).
- Espace entre les plots : 0,333 pouce (8,5 mm).
- Retrait standard des plots : 1,3 pouce (33,0 mm).



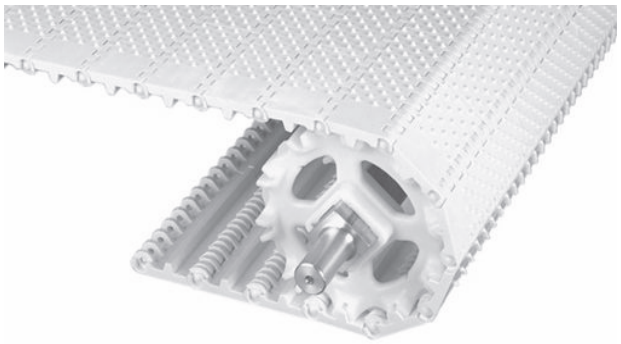


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Polyéthylène	900	1340	-50 à 150	-46 à 66	2,72	13,26

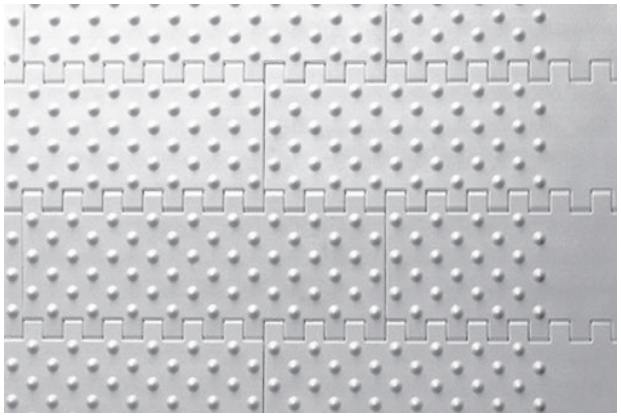
Cone Top™

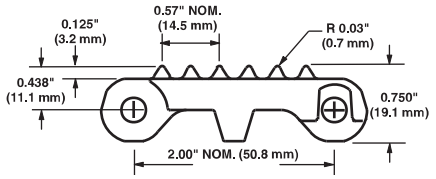
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	4	102
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure non ajourée à bords entièrement plans.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Non recommandé en cas d'accumulation de produits. Pour toute information concernant d'autres valeurs, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Des taquets et écailles de rive standard (sans picots) sont disponibles.
- Retrait standard des picots : 1,3 pouce (33,0 mm).



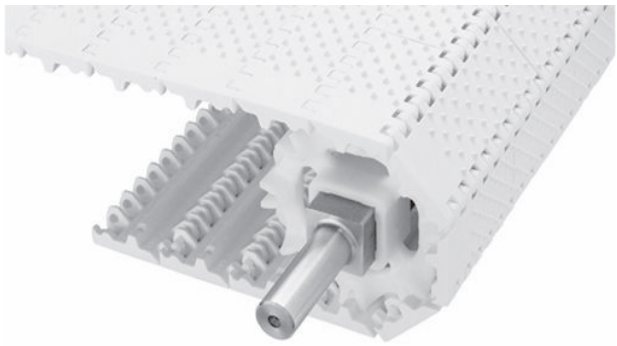


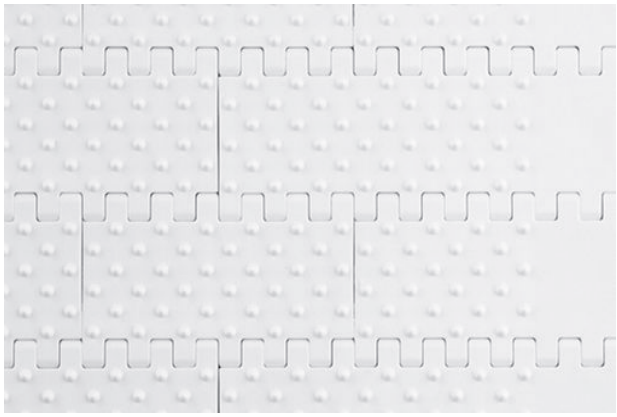
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Polyéthylène	900	1340	-50 à 150	-46 à 66	2,84	13,89

Open Hinge Cone Top™

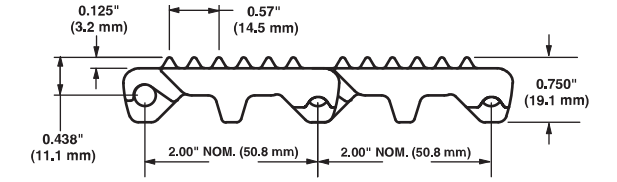
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	





Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure non ajourée à bords entièrement plans.
- Angles parfaitement sculptés et arrondis sans poche ni angle aigu susceptible d'accrocher et de retenir les débris.
- Les charnières Cam-link offre une meilleure hygiène grâce à une meilleure exposition des charnières et des axes pendant que le tapis avance autour des pignons.
- La barre d'entraînement sur le dessous de ce tapis canalise l'eau et les débris vers l'extérieur du tapis pour un nettoyage plus facile et plus rapide. La barre d'entraînement a prouvé sa grande efficacité lors des tests sur site et dans nos usines.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Non recommandé en cas d'accumulation de produits. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait standard des picots : 1,3 pouce (33,0 mm).
- Des taquets et écailles de rive standard (sans picots) sont disponibles.

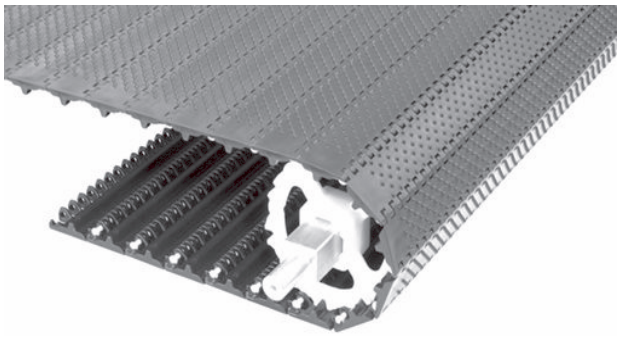


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	900	1 340	34 à 220	1 à 104	1,63	7,96
Polyéthylène	Polyéthylène	500	744	-50 à 150	-46 à 66	1,70	8,30
Acétal	Polyéthylène	900	1 340	-50 à 150	-46 à 66	2,52	12,3

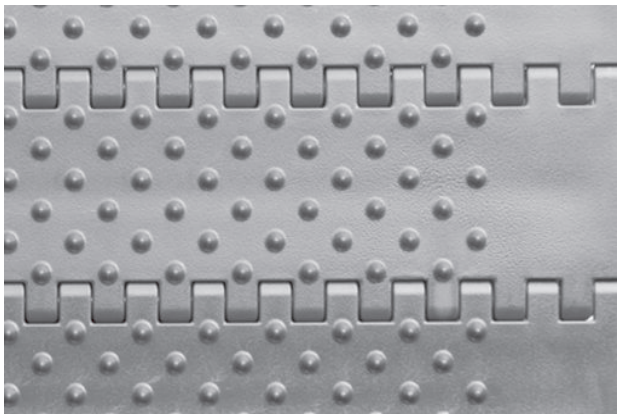
SeamFree™ Open Hinge Cone Top™

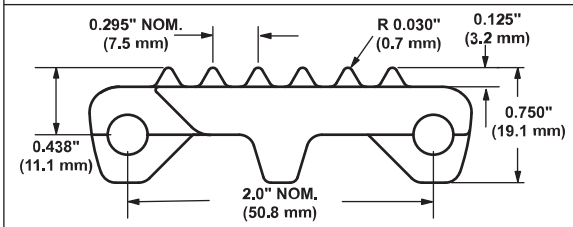
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure non ajourée à bords entièrement plans.
- Angles parfaitement sculptés et arrondis sans poche ni angle aigu susceptible d'accrocher et de retenir les débris.
- Les charnières Cam-link offre une meilleure hygiène grâce à une meilleure exposition des charnières et des axes pendant que le tapis avance autour des pignons.
- La barre d'entraînement sur le dessous de ce tapis canalise l'eau et les débris vers l'extérieur du tapis pour un nettoyage plus facile et plus rapide. La barre d'entraînement a prouvé sa grande efficacité lors des tests sur site et dans nos usines.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Non recommandé en cas d'accumulation de produits. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Hauteur des picots : 0,125 pouce (3,2 mm).
- Espacement entre les picots : 0,295 pouce (7,5 mm).
- Retrait standard des picots : 1,3 pouce (33 mm).

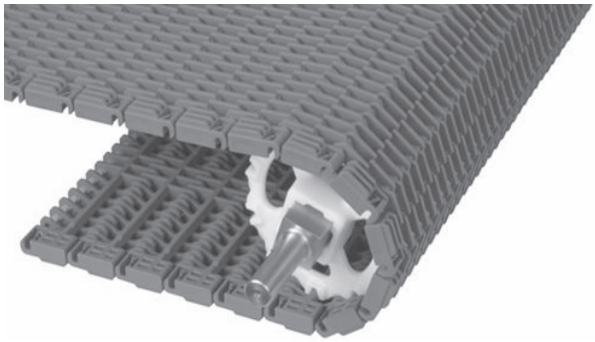




Caractéristiques du tapis							
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Polyéthylène	900	1 340	-50 à 150	-46 à 66	2,61	12,72

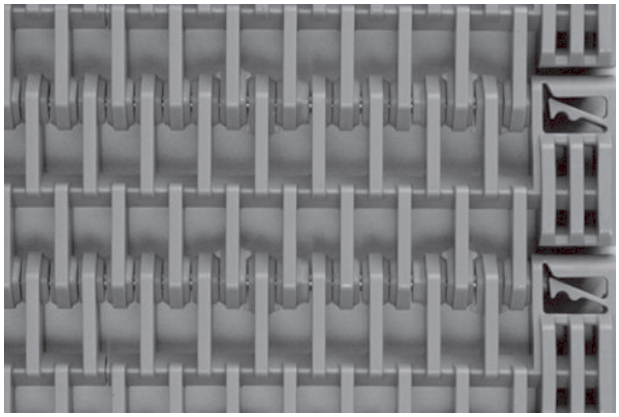
Raised Rib

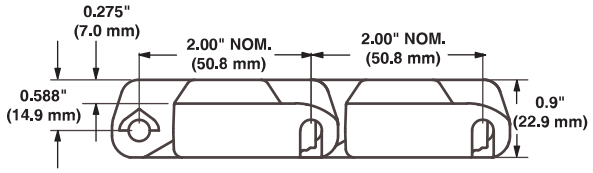
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	14	356
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures (approx.)	0.51 x 0.49	12,9 x 12,4
Surface ajourée	40%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les ouvertures améliorent l'égouttage et facilitent le nettoyage.
- Les charnières Cam-link offre une meilleure hygiène grâce à une meilleure exposition des charnières et des axes pendant que le tapis avance autour des pignons.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Totalement compatible avec les pignons inclinés EZ Clean™ S800.
- Peignes de transfert disponibles.
- Les tapis Raised Rib s'étendent de 0,275 pouce (7,0 mm) au-dessus de la surface du module de base avec bords entièrement plans.

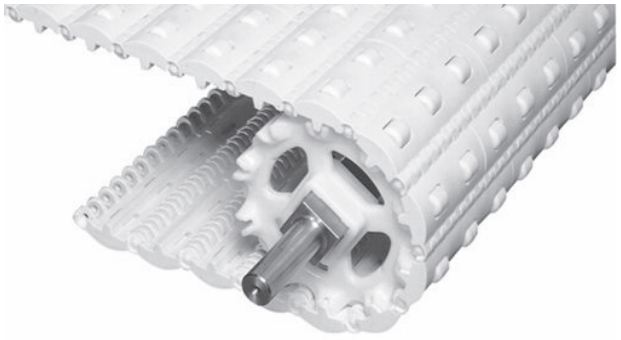




Caractéristiques du tapis							
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	1000	1490	34 à 220	1 à 104	1,48	7,23
Enduralox PP	Polypropylène	1000	1490	34 à 220	1 à 104	1,48	7,23

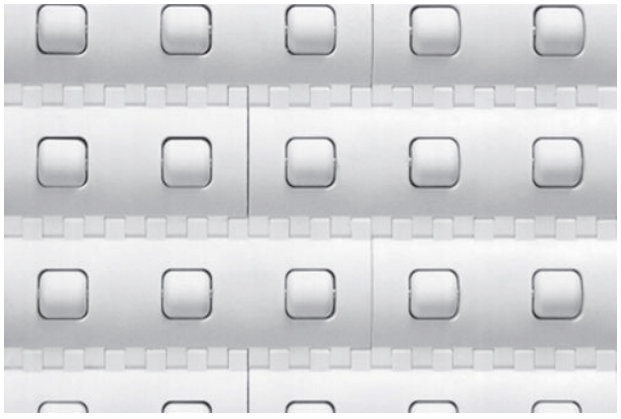
Roller Top

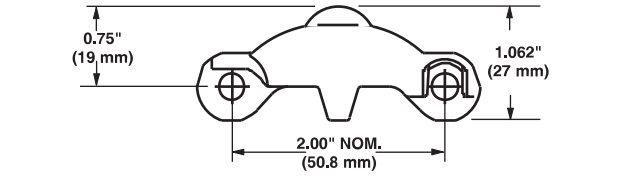
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	Voir Remarques sur les produits	
Largeur des incréments		
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	3 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- Utilise des rouleaux en acétal.
- Utilise des axes en acier inoxydable.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Tapis résistant aux chocs, conçu pour les applications difficiles avec accumulation de bacs, boîtes et autres conditionnements.
- La charge d'accumulation du produit est comprise entre 5 et 10 % de la charge du produit.
- Diamètre des rouleaux : 0,70 pouce (17,8 mm) Longueur des rouleaux : 0,825 pouce (20,9 mm).
- Espacement des rouleaux : 2,0 pouces (50,8 mm).
- Retrait de rouleau standard : 0,60 pouce (15 mm).
- Disponible en largeurs de 4 pouces (102 mm) et 6 pouces (152 mm), et à partir de 10 pouces (254 mm) et plus avec des incréments de 2,00 pouces (50,8 mm).



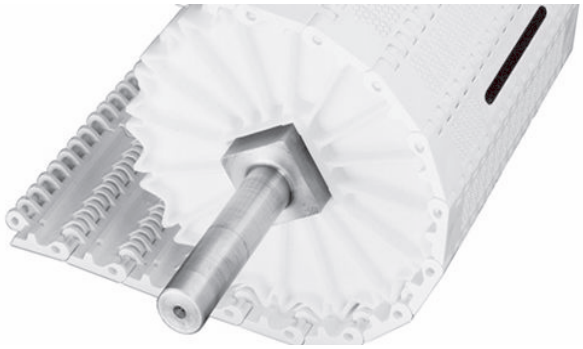


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Acétal	1000	1 490	34 à 200	1 à 93	2,93	14,34
Polyéthylène	Acétal	500	744	-50 à 150	-46 à 66	2,99	14,62
Acétal	Acétal	900	1 340	-50 à 150	-46 à 66	4,11	20,10

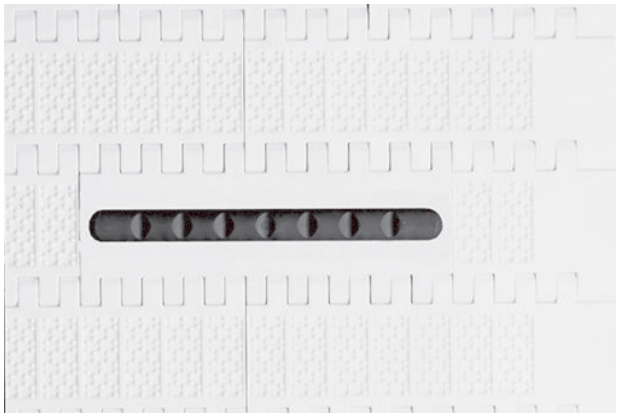
Rounded Friction Top

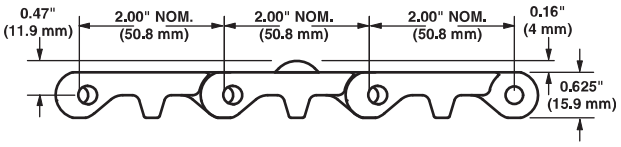
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	8	203
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Le module Rounded Friction Top est disponible en caoutchouc noir sur un module en polypropylène composite blanc.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Aucun déportement ni effet de broutage, même sur longues distances. le tapis est tracté positivement par le système d'entraînement à pignons et non par des rouleaux à friction non fiables.
- Aucun risque d'effritement du matériau en caoutchouc collé par procédé thermique. La surface Friction Top est directement moulée (par procédé thermique) sur la base en matière plastique. Elle n'est donc ni collée ni fixée par procédé mécanique.
- Le module Rounded Friction Top peut être utilisé avec d'autres modèles de la Série 800. Utilisez la résistance à la traction du tapis des modules qui l'accompagnent.
- Entretien et réparation aisés : les axes sans tête Intralox réutilisables s'enlèvent et s'installent en un tournemain avec un minimum d'outils. Le remplacement des modules s'effectue alors en quelques minutes seulement.
- Aucune tension de bande nécessaire : l'utilisation de systèmes de tension onéreux devient dès lors superflue.
- Coûts de construction réduits : les pignons d'entraînement Intralox sont bien moins encombrants que les systèmes à rouleaux d'entraînement par friction, permettant ainsi la construction d'une tranchée peu profonde à moindres frais.
- Coût de remplacement des glissières inférieures : les modules de bords Flat Top empêchent l'érosion prématurée des glissières. La surface lisse s'étend sur 1,5 pouce (38,1) mm à partir du bord extérieur.





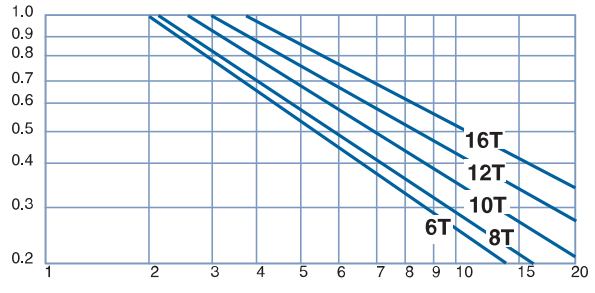
Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/ friction	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top
			lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	
Polypropylène composite	Blanc/ Noir	Acétal	2500	3713	-50 à 150	-46 à 66	2,3	11,25	-

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1 067	7	6	5
48	1 219	9	7	5
54	1 372	9	7	6
60	1 524	11	8	6
72	1 829	13	9	7
84	2 134	15	11	8
96	2 438	17	12	9
120	3 048	21	15	11
144	3 658	25	17	13
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm).[3]			Espacement maximal de l'axe central de 9 pouces 229 mm	Espacement maximal de l'axe central de 12 pouces 305 mm

Facteur de résistance

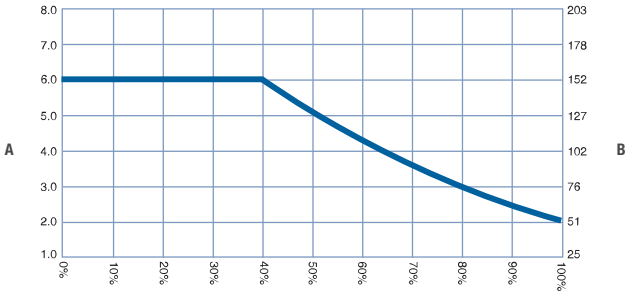


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

SECTION 2

[1] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 0,66 pouce (16,8 mm) avec une largeur minimale de 2 pouces (51 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires. Les pignons en polyuréthane nécessitent un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).

[3] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central*.

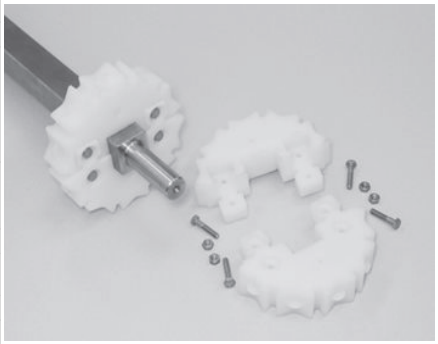
Pignon EZ Clean™[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[2]	Carré (pouces)	Rond mm[2]	Carré (mm)
6 (13,40 %)	4,0	102	3,8	97	1,5	38	1,0	1,5	30	40
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38	1,0	1,5	30	40
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5		40
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5		40



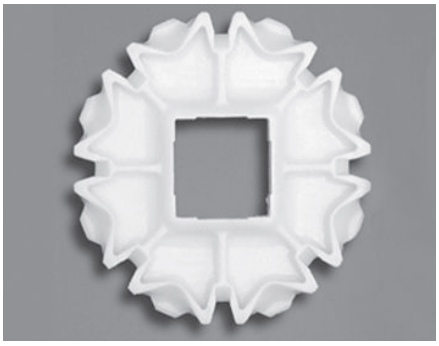
Pignons en deux parties en polyuréthane (agréé FDA) ultra résistant à l'abrasion en basse tension retour[3]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[4]	Carré (pouces)	Rond mm[4]	Carré (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5		40
								2,5		60



Pignons moulés[5]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
								2,0		
								2,5		60
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5		40
								2,5		60



[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction. En cas d'utilisation de pignons en polyuréthane, la résistance nominale des tapis supérieure à 750 lb/ft (1 120 kg/m) est réduite à 750 lb/ft (1 120 kg/m). Tous les autres tapis conservent la résistance nominale publiée. La plage de température des pignons en polyuréthane va de 0 °F (-18 °C) à 120 °F (49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane.**

[2] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885

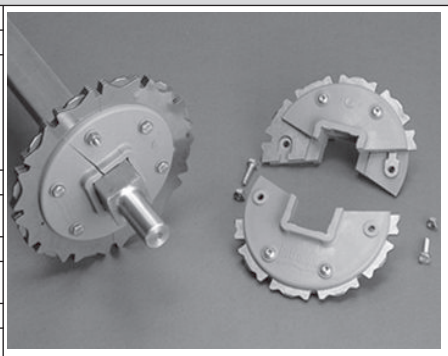
[3] **Veuillez contacter le service clientèle pour les délais d'expédition. En cas d'utilisation de pignons en polyuréthane, la résistance nominale des tapis supérieure à 750 lb/ft (1 120 kg/m) est réduite à 750 lb/ft (1 120 kg/m). Tous les autres tapis conservent leur résistance nominale publiée. La plage de température des pignons en polyuréthane va de 0 °F (-18 °C) à 120 °F (49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane. Ces pignons sont agréés par la FDA.**

[4] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885

[5] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction. En cas d'utilisation de pignons en polyuréthane, la résistance nominale des tapis supérieure à 750 lb/ft (1 120 kg/m) est réduite à 750 lb/ft (1 120 kg/m). Tous les autres tapis conservent la résistance nominale publiée. La plage de température des pignons en polyuréthane va de 0 °F (-18 °C) à 120 °F (49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane.**

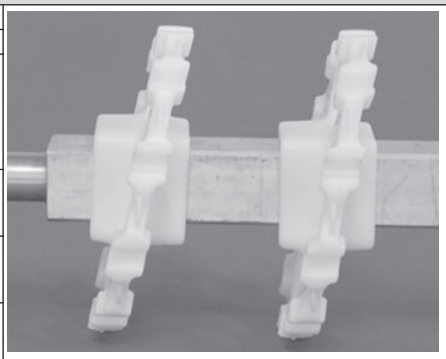
Pignons métalliques en deux parties résistants à l'abrasion[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,7	43		1,5 2,5		40 60
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,7	43		1,5 2,5		40 60
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	1,7	43		1,5 2,5		40 60
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,7	43		1,5 2,5		40 60



Pignon incliné EZ Clean™[2]

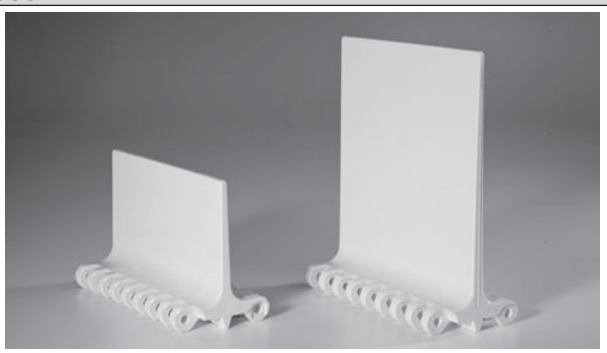
Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
6 (13,40 %)	4,0	102	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	2,0	50,8		1,5		40
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	2,0	50,8		1,5		40
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	2,0	50,8		1,5 2,5		40 60



Taquets lisses[3]

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
1	25	Polypropylène, polyéthylène, acétal, nylon
2	51	
3	76	
4	102	
6	152	

- Les taquets lisses sont lisses des deux côtés.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Une extension peut être soudée à 45 degrés pour obtenir un taquet cintré.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal sans écailles de rive : 1,3 pouce (33 mm).



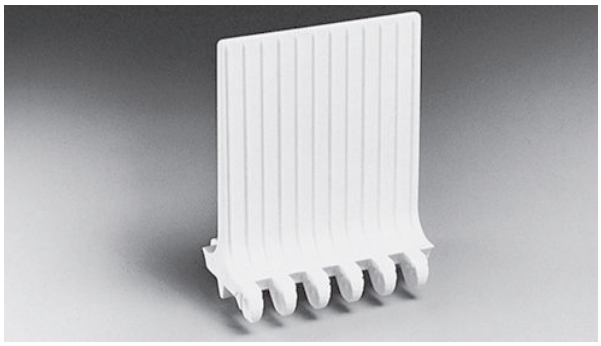
SECTION 2

[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.
[2] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction. N'utilisez pas les pignons inclinés EZ Clean avec la Série 800 Mesh Top.
[3] Pour connaître la disponibilité, contactez le service clientèle d'Intralox.

Taquets Base Flat Top (anti-adhérents)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4	102	Polypropylène, polyéthylène, acétal

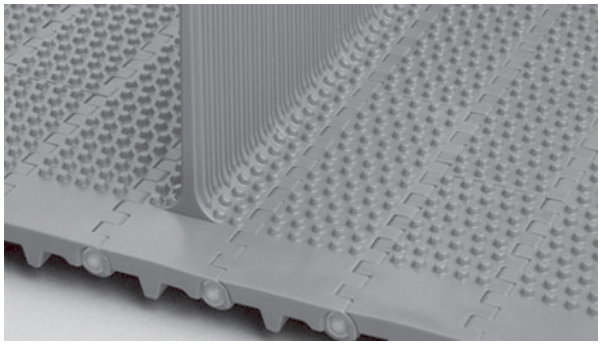
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal sans écailles de rive : 1,3 pouce (33 mm).



Taquets Base Nub Top (anti-adhérents doubles)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4	102	Polypropylène, polyéthylène, acétal

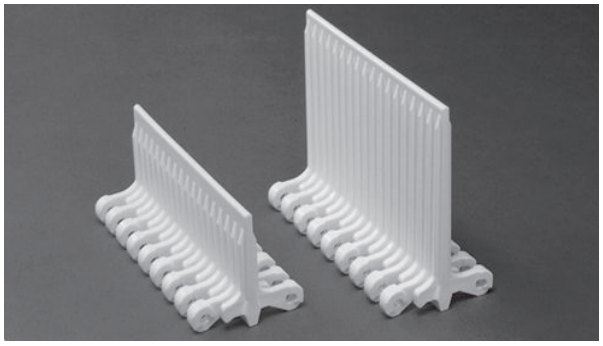
- Les nervures verticales anti-adhérentes sont situées de chaque côté du taquet.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal sans écailles de rive : 1,3 pouce (33 mm).



Taquets Base Flush Grid (anti-adhérents)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
2	51	Polypropylène, polyéthylène, acétal, Chem-Blox™, polypropylène détectable A22
4	102	

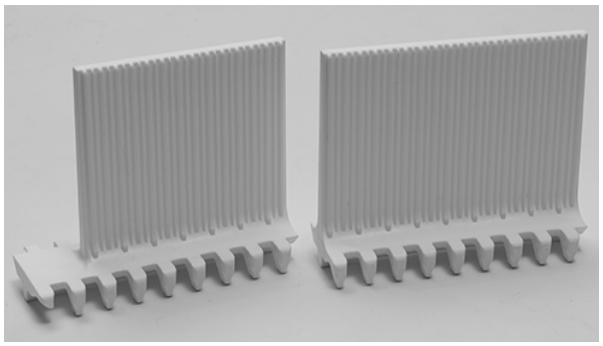
- Les nervures verticales anti-adhérentes sont situées de chaque côté du taquet.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Ces taquets ne peuvent pas être utilisés avec le tapis S800 Perforated Flat Top (ouvertures ovales avec surface ajourée à 18 %).
- Retrait moulé de 1,3 pouce (33 mm) disponible.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal sans écailles de rive : 1,3 pouce (33 mm).



Taquets Open Hinge anti-adhérents et résistants aux chocs

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4	102	Acétal, polypropylène, polyéthylène

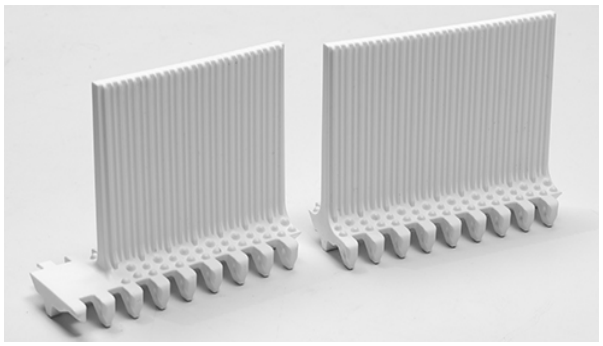
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Disponibles avec un retrait moulé de 1,3 pouce (33 mm).
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal sans écailles de rive : 1,3 pouce (33 mm).



Taquets Open Hinge Nub Top anti-adhérents et résistants aux chocs

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4	102	Acétal, polypropylène

- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Disponibles avec un retrait moulé de 1,3 pouce (33 mm).
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal sans écailles de rive : 1,3 pouce (33 mm).



Taquets latéraux extra-robustes

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4	102	PK

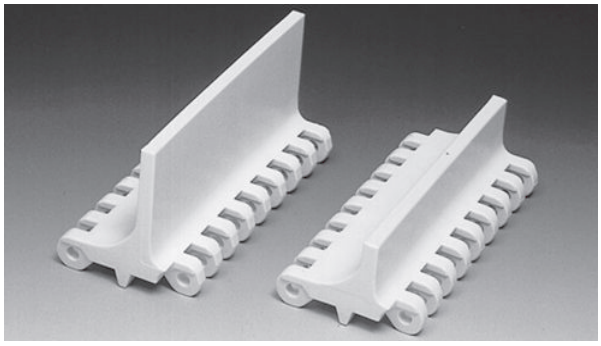
- Disponible avec un retrait moulé de 1,3 pouce (33 mm) et de 2 pouces (51 mm).
- Les taquets peuvent être coupés sur mesure. Hauteur minimum : 1,0 pouce (25,4 mm).
- Les taquets lisses sont lisses des deux côtés.



Taquets résistants aux chocs

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
1	25	Acétal, Acétal détectable par rayons X
2	51	
3	76	
4	102	

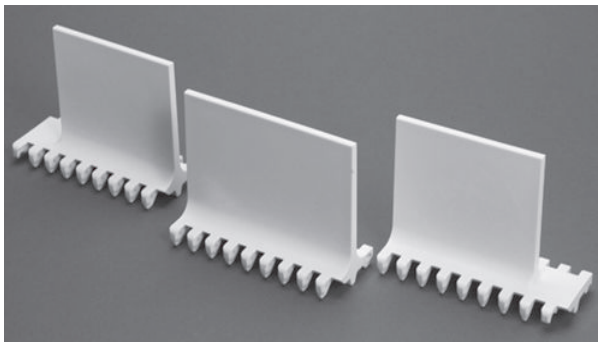
- Chaque taquet est situé au centre d'un module et est moulé en une seule pièce. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal sans écailles de rive : 1,3 pouce (33 mm).



Taquets Open Hinge résistants aux chocs

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4	102	Polypropylène, polyéthylène, acétal, acétal détectable par rayons X, ChemBlox™, PK
6	152	

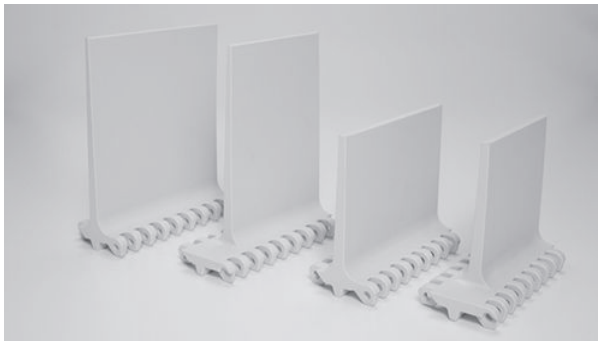
- Chaque taquet est disposé au centre du module de support. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Hauteur standard de 4 pouces (102 mm) avec possibilité de découpe sur mesure en fonction de l'application.
- Disponible avec un retrait moulé de 1,3 pouce (33 mm) et de 2 pouces (51 mm).
- Retrait minimal sans écailles de rive : 1,3 pouce (33 mm).



Taquets Tough (Robuste)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4	102	Matériau résistant aux chocs
6	152	

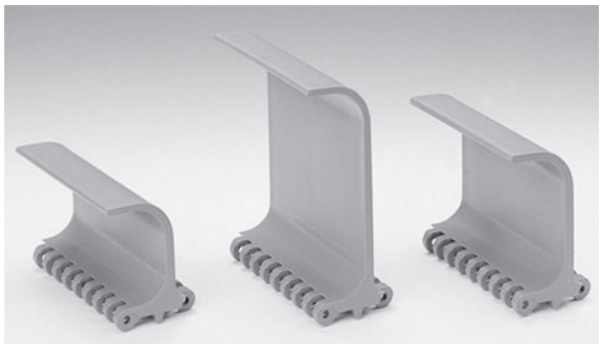
- Chaque taquet est disposé au centre du module de support. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait moulé de 2 pouces (51 mm) disponible.
- Retrait minimal sans écailles de rive : 1,3 pouce (33 mm).



Taquets incurvés[1]

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
3	76	Polypropylène, polyéthylène, acétal, nylon, ChemBlox™
4	102	
6	152	

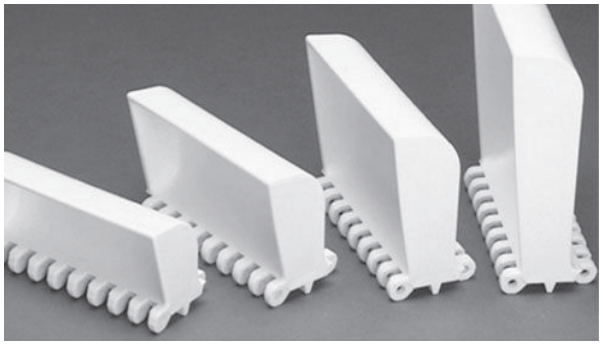
- Chaque taquet est situé au centre d'un module et est moulé en une seule pièce. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Les taquets à godets et les taquets incurvés peuvent être recoupés et combinés pour composer des tapis personnalisés. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal sans écailles de rive : 1,3 pouce (33 mm).



Taquets à godets[2]

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
2,25[3]	57[4]	Polypropylène, polyéthylène, acétal
3	76	
4	102	
6	152	

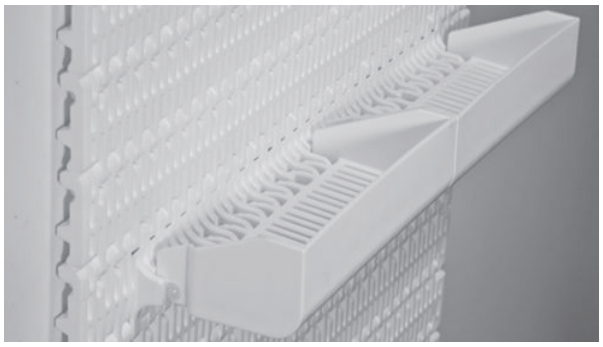
- Chaque taquet est situé au centre d'un module et est moulé en une seule pièce. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Les taquets à godets et les taquets incurvés peuvent être recoupés et combinés pour composer des tapis personnalisés. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal sans écailles de rive : 1,3 pouce (33 mm).



Taquets à godets et taquets incurvés perforés en 3 parties

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4	102	Polypropylène, polyéthylène[4], acétal[4]

- Les taquets sont composés de 3 pièces : la base du module, le corps du taquet et l'axe.
- Les ouvertures améliorent l'égouttage dans les montées.
- Le taquet a une surface ajourée à 30 %.
- Le tapis a une surface ajourée à 0 %. La base du module est de la série S800 Flat Top Open Hinge.
- Les taquets peuvent être découpés et combinés pour obtenir des tapis sur mesure. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Ne pas utiliser avec les tapis des séries S800 Perforated Flat Top (version nervurée avec surface ajourée à 18 %) et S800 Flush Grid Nub Top.
- Le profil de godet présente un jeu de 0,27 pouce (6,9 mm) entre la surface supérieure du tapis et la surface inférieure du panneau latéral du godet.
- Dimensions approximatives des ouvertures sur la surface du taquet : 0,130 pouce (3,3 mm) × 2,40 pouces (70,0 mm).
- Retrait minimal sans écaille de rive : 2,00 pouces (50,8 mm).



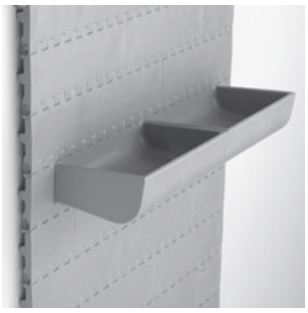
[1] **Pour connaître la disponibilité, contactez le service clientèle d'Intralox.**

[2] **Pour connaître la disponibilité, contactez le service clientèle d'Intralox.**

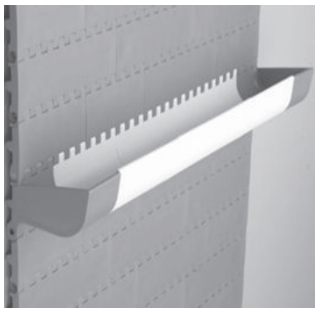
[3] Les taquets à godet de 2,25 pouces (57 mm) ne sont disponibles qu'en polypropylène.

[4] Pour connaître la disponibilité, contactez le service clientèle d'Intralox.

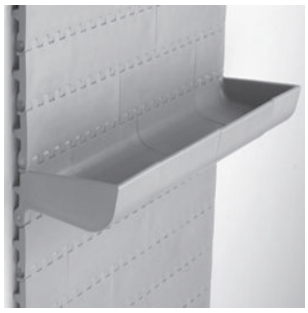
Combinaison de taquets à godets et de taquets incurvés



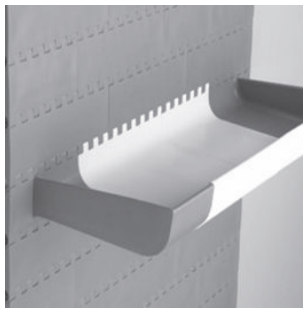
6 pouces (152 mm) avec retrait



3 pouces(76 mm) sans retrait



4 pouces(102 mm) sans retrait



6 pouces (152 mm) avec taquet à godets et taquets incurvés avec retrait

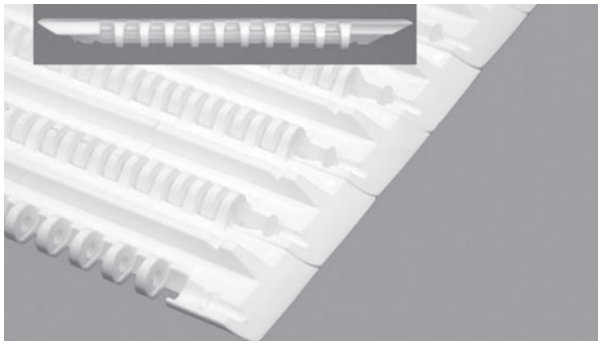
Remarque : Les taquets à godets et les taquets incurvés peuvent être recoupés et combinés pour composer des tapis personnalisés. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

Bord conique

Matériaux disponibles

Polypropylène, acétal

- Compatible avec la Série 800 Flat Top et la Série 800 Mesh Top.
- Conçu pour accepter les axes en plastique avec tête.
- Les axes en acier peuvent être immobilisés avec de petits axes en plastique

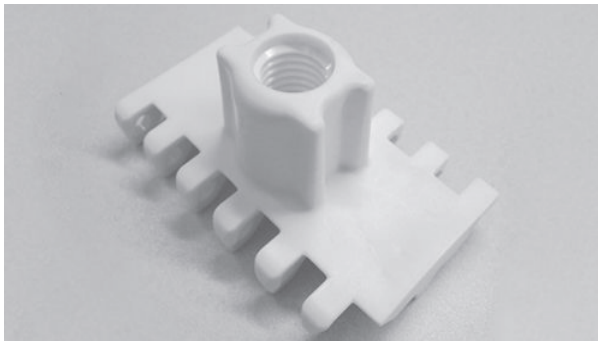


Accessoires à corps fileté

Matériaux disponibles

Acétal

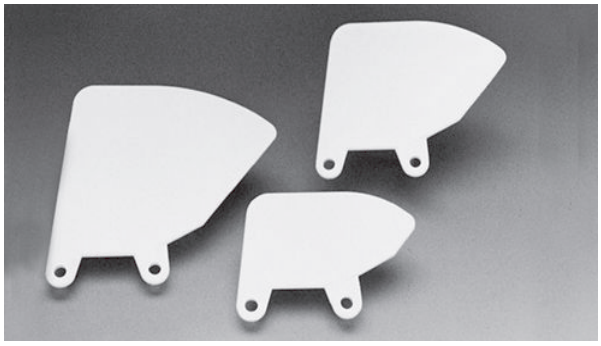
- Se fixent sur les modules Série 800 Open Hinge Flat Top de 4 pouces (102 mm) de largeur.
- Filetage 3/4 pouces-10.
- Communément utilisés sur les ensembles à picots pour le processus de désossement manuel de la volaille.



Écailles de rive

Dimensions disponibles		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
2	51	Polypropylène, polyéthylène, acétal
3	76	
4	102	
6	152	

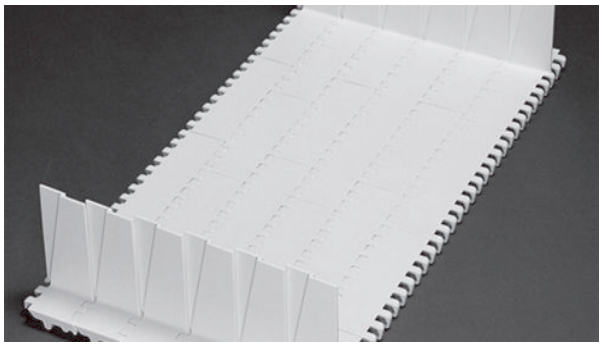
- Fixées par les axes de charnières.
- Les écailles de rive sont imbriquées les unes dans les autres et font partie intégrante du tapis, sans fixations requises.
- L'orientation standard des écailles de rive est vers l'intérieur, vers le produit (ménageant les produits). Si besoin, les écailles de rive peuvent être orientées vers l'extérieur, vers le convoyeur.
- Lorsque le tapis s'enroule autour des pignons de 6 et 8 dents, les écailles de rive s'écartent en éventail, ce qui crée une ouverture à leur sommet pouvant laisser passer des produits de petite taille. Les écailles de rive restent parfaitement fermées lorsque le tapis s'enroule sur des pignons de 10, 12 et 16 dents.
- Jeu normal entre les écailles de rive et le bord d'un taquet : 0,3 pouce (8 mm).
- Retrait minimal : 0,7 pouce (18 mm) à l'exception de Flush Grid qui est de 1,3 pouce (33 mm).



Écailles de rive moulées

Dimensions disponibles		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4	102	Polypropylène, polyéthylène, acétal

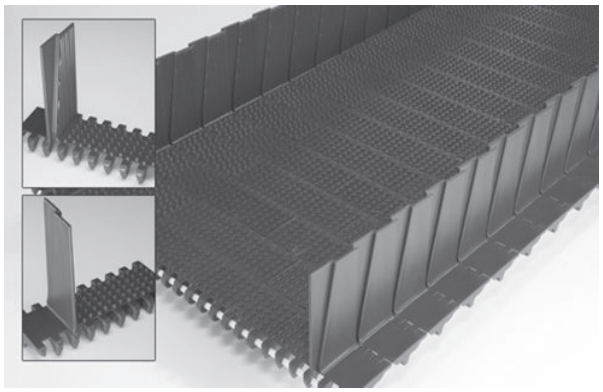
- Moulées et faisant partie intégrante du tapis, sans fixation requise.
- Font partie de la gamme de produits EZ Clean d'Intralox.
- Les écailles de rive à chevauchement s'ouvrent totalement lorsqu'elles s'enroulent autour du pignon, permettant un accès plus important durant le nettoyage. Les écailles de rive s'ouvrent partiellement au passage du casse positif des convoyeurs élévateurs.
- Les écailles de rive peuvent être raccordées à tous les tapis S800 à l'exception des tapis Flat Top, Perforated Flat Top (surface ajourée à 18 %) et Flush Grid Nub Top.
- Hauteur standard de 4 pouces (102 mm) avec possibilité de découpe sur mesure en fonction de l'application.
- Retrait moulé : 1,3 pouce (33 mm).
- Rayon de contre-inflexion minimal : 12 pouces (305 mm)



Écailles de rive moulées Nub Top

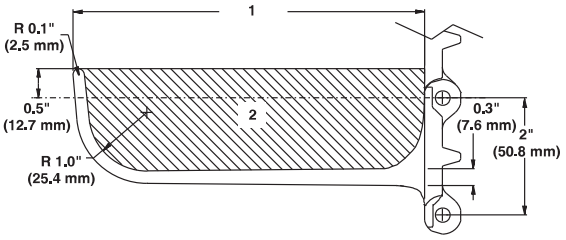
Dimensions disponibles		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4	102	Acétal, polypropylène

- Moulées et faisant partie intégrante du tapis, sans fixation requise.
- Font partie de la gamme de produits EZ Clean d'Intralox.
- La conception Nub Top et la fonctionnalité anti-adhérente vous offrent une surface de transport non adhérente pour un dégagement et une facilité de nettoyage exceptionnels.
- Les écailles de rive à chevauchement s'ouvrent totalement lorsqu'elles s'enroulent autour du pignon, permettant un accès plus important durant le nettoyage. Les écailles de rive s'ouvrent partiellement au passage du casse positif des convoyeurs élévateurs.
- Les écailles de rive peuvent être raccordées à tous les tapis Série 800 à l'exception des tapis Série 800 Perforated Flat Top (surface ajourée à 18 %) et Série 800 Flush Grid Nub Top.
- Hauteur standard de 4 pouces (102 mm) avec possibilité de découpe sur mesure en fonction de l'application.
- Retrait moulé : 1,3 pouce (33 mm).
- Rayon de contre-inflexion minimal : 10 pouces (254 mm)



Coupe transversale d'un taquet incurvé/à godets pour élévation verticale

pouce(s)	mm	pouces²	mm²
Hauteur des taquets incurvés		**Surface**	
3	76	4,3	2774
4	102	6,0	3871
6	152	9,5	6129
Hauteur de godet		**Surface**	
2,25	57	2,3	1484
3,00	76	4,3	2774
4,00	102	6,0	3871
6,00	152	9,5	6129



Espacement minimal des rangs : 6 pouces (152 mm) pour les taquets incurvés/à godets de 6 pouces (152 mm), et 4 pouces (102 mm) pour toutes les autres tailles.

1 Hauteur

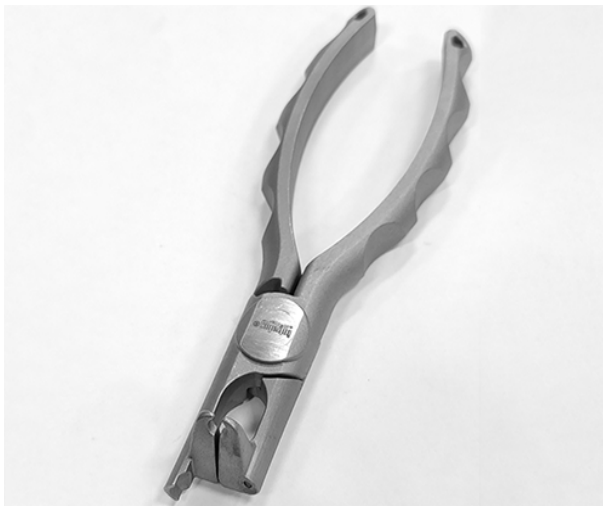
2 Surface

SECTION 2

Outils de dépose d'axe Intralox

	Impériale impériales	Unités métriques
Longueur	6,5 pouce	165,1 mm
Largeur	2,2 pouce	55,9 mm
Hauteur	1,1 pouce	27,9 mm
Poids	0,54 lb	1,2 kg

- Conçu pour minimiser l'endommagement du tapis et des axes lors de l'insertion ou du retrait des axes à tête et sans tête.
- Élimine la contamination par des corps étrangers causée par les dommages au niveau du tapis ou de l'axe.
- Le code QR gravé sur l'outil renvoie à une vidéo d'instructions.
- Conception intuitive pour les utilisateurs du service d'hygiène et de maintenance.
- Compatible avec :
  - S800 Flat Top
  - S800 Open Hinge Flat Top
  - Série 800 Open Hinge Flat Top à bord Heavy-Duty Edge
  - Série 800 Perforated Flat Top
  - Pour obtenir des informations actualisées concernant la compatibilité avec d'autres tapis, contactez le service clientèle d'Intralox.



Kit tireur de tapis Intralox

Kit tireur de tapis unique	Impériale impériales	Unités métriques
Longueur	14,4 pouce	365,8 mm
Largeur	4,2 pouce	106,7 mm
Hauteur	0,5 pouce	12,7 mm
Poids	2 lb	0,9 kg
Poids total du jeu d'extracteurs de tapis	6 lb	2,7 kg

- Peut être utilisé dans les brins de travail et les brins de retour pour poser, fermer ou ouvrir les tapis compatibles.
- Amélioration de la sécurité des opérateurs.
- Réduit le nombre de personnes nécessaires pour installer ou retirer des tapis de grande taille ou inclinés.
- Réduit également le risque d'endommagement du tapis pouvant entraîner une contamination par corps étrangers.
- Le jeu comprend deux kits tireur de tapis et une sangle à cliquet Intralox.
- Construction en métal solide avec axe en métal dédié qui se verrouille dans le kit tireur de tapis.
- Le code QR gravé sur l'outil renvoie à une vidéo d'instructions.
- Compatible avec les tapis S800 et S1800. Pour des informations actualisées sur la compatibilité, contactez le service clientèle d'Intralox.

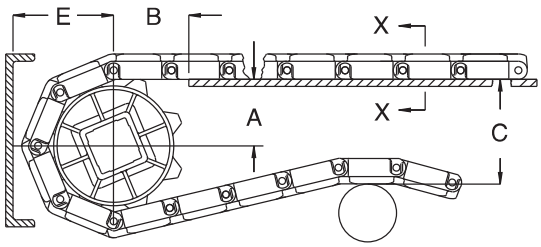


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A	± 0,031 pouce (1 mm)	C	± (max.)
B	± 0,125 pouce (3 mm)	E	± (min.)

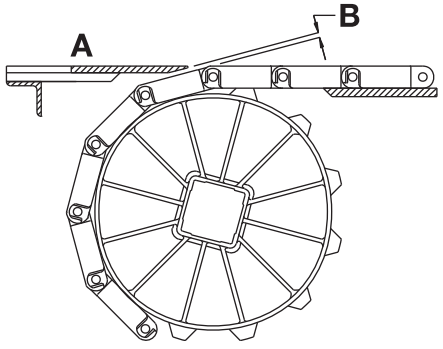
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Séries 800 Flat Top, Flush Grid, Mesh Top, Open Hinge Flat Top, Open Hinge Flat Top with Heavy Duty Edge, SeamFree Open Hinge Flat Top, Tough Flat Top, Perforated Flat Top (tous les styles)										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,00	102	2,38	60
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,20	132	2,98	76
6,5	165	10	2,78-2,94	71 à 75	2,16	55	6,50	165	3,63	92
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,70	196	4,23	107
10,3	262	16	4,74-484	120-123	2,84	72	10,30	262	5,53	140
Série 800 Mini Rib										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,13	105	2,50	64
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,33	135	3,10	79
6,5	165	10	2,78-2,94	71 à 75	2,16	55	6,63	168	3,75	95
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,83	199	4,35	110
10,3	262	16	4,74-484	120-123	2,84	72	10,43	265	5,65	144
Séries 800 Flush Grid Nub Top, Nub Top, SeamFree Open Hinge Nub Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,10	104	2,48	63
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,33	135	3,09	78
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,18	55	6,57	167	3,71	94
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	2,43	62	7,83	199	4,34	110
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,35	263	5,60	142
Séries 800 Cone Top, Open Hinge Cone Top, SeamFree Open Hinge Cone Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,13	105	2,50	64
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,35	136	3,11	79
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,18	55	6,60	168	3,74	95
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	2,43	62	7,85	199	4,36	111
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,38	264	5,63	143
Série 800 Roller Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,44	113	2,81	71
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,66	144	3,43	87
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,18	55	6,91	176	4,05	103
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	2,43	62	8,17	207	4,68	119
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,69	272	5,94	151
Série 800 Raised Rib										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,28	109	2,65	67
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,48	139	3,25	83
6,5	165	10	2,78-2,94	71 à 75	2,16	55	6,78	172	3,90	99
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,98	203	4,50	114
10,3	262	16	4,74-484	120-123	2,84	72	10,58	269	5,80	147
Série 800 Round friction Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,74	44	4,16	106	2,53	64
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,36	136	3,13	80
6,5	165	10	2,78-2,94	71 à 75	2,17	55	6,66	169	3,78	96
7,7	196	12	3,40-3,54	86-90	2,45	62	7,86	200	4,38	111
10,3	262	16	4,74-484	120-123	2,84	72	10,46	266	5,68	144

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



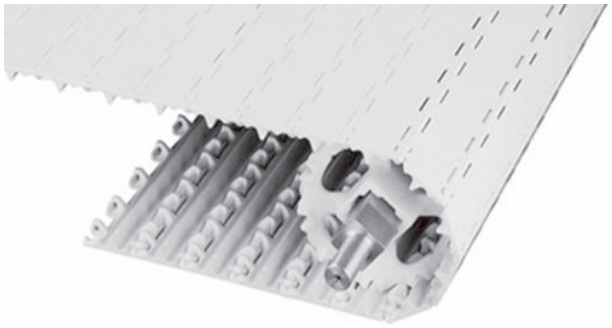
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4
10,3	262	16	0,098	2,5

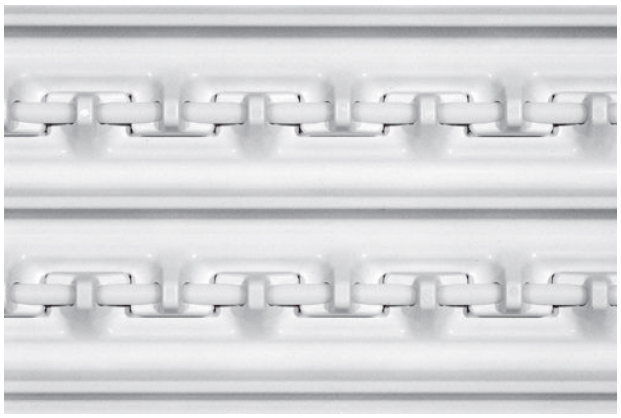
SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

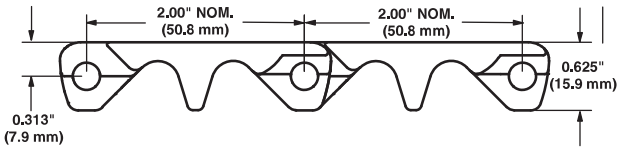
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- Angles parfaitement sculptés et arrondis sans poche ni angle aigu susceptible d'accrocher et de retenir les débris.
- Les charnières Cam-link offre une meilleure hygiène grâce à une meilleure exposition des charnières et des axes pendant que le tapis avance autour des pignons.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- La barre d'entraînement sur le dessous de ce tapis canalise l'eau et les débris vers l'extérieur du tapis pour un nettoyage plus facile et plus rapide. La barre d'entraînement a prouvé sa grande efficacité lors des tests sur site et dans nos usines.
- Conçu pour être utilisé avec les pignons inclinés EZ Clean S800. Également compatible avec les pignons standard EZ Clean S800.
- Les tapis dont la largeur est supérieure à 36 pouces (914 mm) sont composés de plusieurs modules par rangée, mais les jonctions de modules sont réduites au minimum.



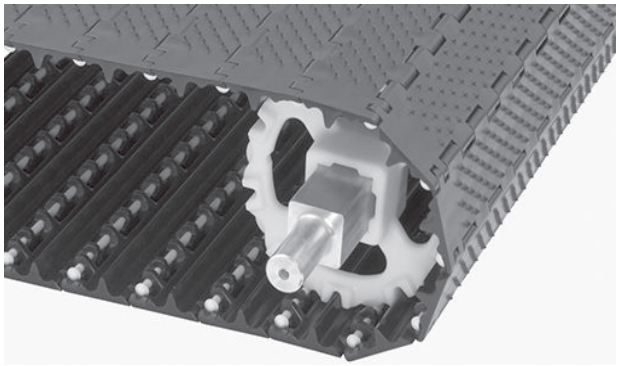


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	275	409	-50 à 200	-46 à 93	2,19	10,68
Acétal	Polypropylène	250	372	34 à 200	1 à 93	2,13	10,41
Acétal	Polyéthylène	150	223	-50 à 150	-46 à 66	2,13	10,40
Polyéthylène	Acétal	200	298	-50 à 150	-46 à 66	1,50	7,32
Polyéthylène	Polyéthylène	150	223	-50 à 150	-46 à 66	1,44	7,05

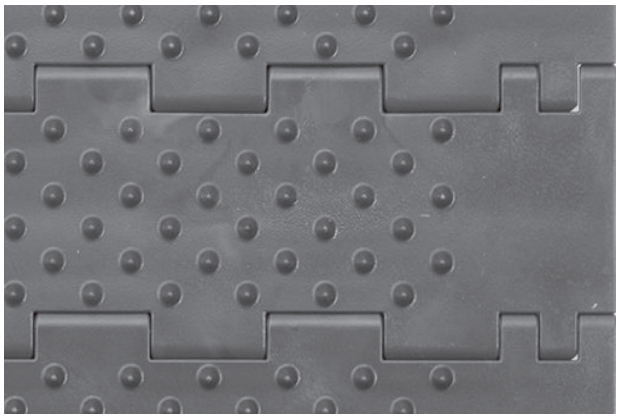
SeamFree™ Minimum Hinge Cone Top™

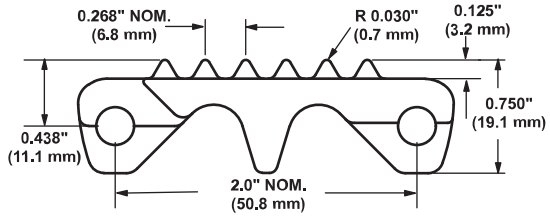
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur maximale	36	914
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure non ajourée à bords entièrement plans.
- Angles parfaitement sculptés et arrondis sans poche ni angle aigu susceptible d'accrocher et de retenir les débris.
- Les charnières Cam-link offrent une meilleure hygiène grâce à une meilleure exposition des charnières et des axes pendant que le tapis avance autour des pignons.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- La barre d'entraînement sur le dessous de ce tapis canalise l'eau et les débris vers l'extérieur du tapis pour un nettoyage plus facile et plus rapide. La barre d'entraînement a prouvé sa grande efficacité lors des tests sur site et dans nos usines.
- Non recommandé en cas d'accumulation de produits. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Hauteur des picots : 0,125 pouce (3,2 mm).
- Espacement entre les picots : 0,268 pouce (6,88 mm).
- Retrait standard des picots : 1,3 pouce (33 mm).





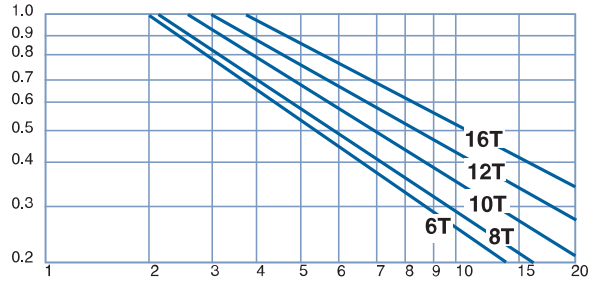
Caractéristiques du tapis

Matériau des tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids des tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	275	409	-50 à 200	-46 à 93	2,28	11,13
Acétal	Polypropylène	250	372	34 à 200	1 à 93	2,22	10,84
Acétal	Polyéthylène	150	223	-50 à 150	-46 à 66	2,22	10,84
Polyéthylène	Acétal	200	298	-50 à 150	-46 à 66	1,56	7,62
Polyéthylène	Polypropylène	150	223	-50 à 150	-46 à 66	1,50	7,32

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1 067	7	6	5
48	1 219	9	7	5
54	1 372	9	7	6
60	1 524	11	8	6
72	1 829	13	9	7
84	2 134	15	11	8
96	2 438	17	12	9
120	3 048	21	15	11
144	3 658	25	17	13
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm).[3]			Espacement maximal de l'axe central de 9 pouces 229 mm	Espacement maximal de l'axe central de 12 pouces 305 mm

Facteur de résistance

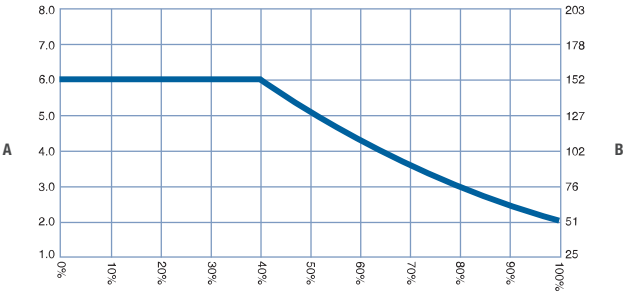


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

[1] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 1,0 pouce (25,4 mm) avec une largeur minimale de 2 pouces (51 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

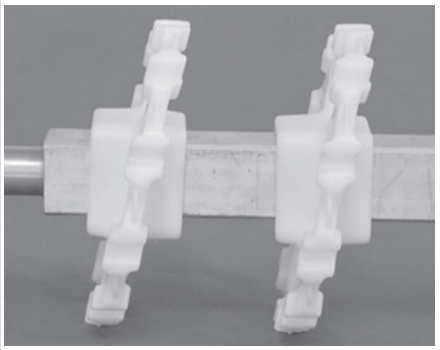
[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires. Les pignons en polyuréthane nécessitent un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).

[3] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central*.

SECTION 2

Pignon incliné EZ Clean™[1]

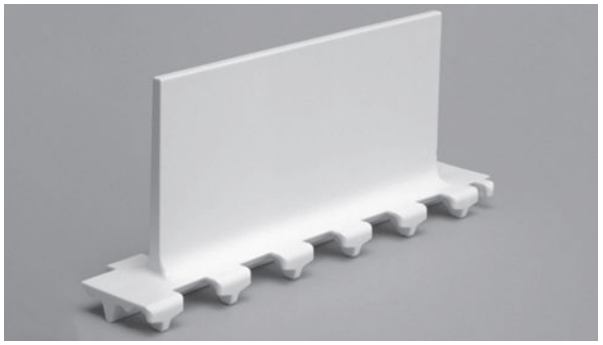
Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
6 (13,40 %)	4,0	102	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	2,0	50,8		1,5		40
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	2,0	50,8		1,5		40
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5		40
								2,5		60



Taquets lisses

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4	102	Acétal

- Les taquets lisses sont lisses des deux côtés.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Les taquets SeamFree sont disponibles en 12 pouces (304 mm) de largeur. Des tapis à taquets d'une largeur supérieure à 12 pouces (304 mm) sont disponibles avec un montage réduit au minimum.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait moulé de 1,3 pouce (33 mm) à partir de chaque bord.

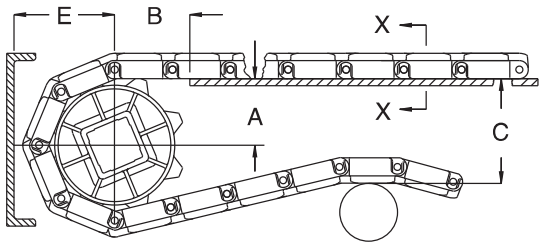


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Série 850 Seamfree Minimum Hinge Flat Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,00	102	2,38	60
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,20	132	2,98	76
6,5	165	10	2,78-2,94	71 à 75	2,16	55	6,50	165	3,63	92
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,70	196	4,23	107
10,3	262	16	4,74-484	120-123	2,84	72	10,30	262	5,53	140
Série 850 SeamFree Minimum Hinge Cone Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,13	105	2,50	64
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,35	136	3,11	79
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,18	55	6,60	168	3,74	95
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	2,43	62	7,85	199	4,36	111
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,38	264	5,63	143

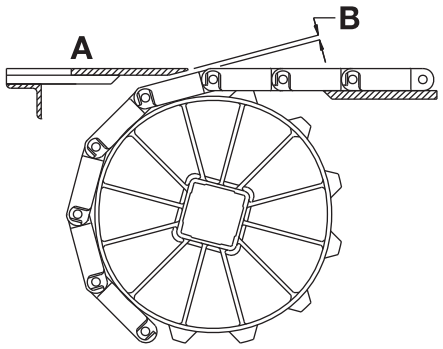
[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction. N'utilisez pas les pignons inclinés EZ Clean avec la Série 800 Mesh Top

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



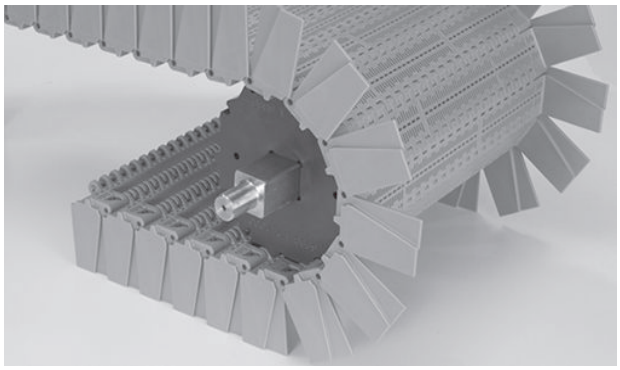
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nº de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4

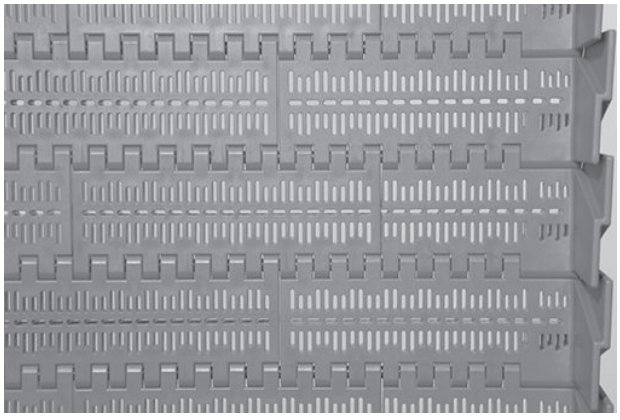
Medium Slot

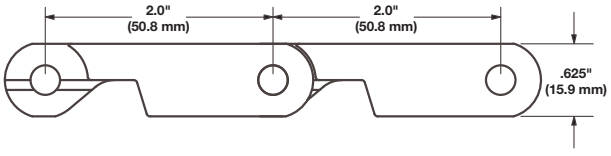
	pouce(s)	mm
Pas	1,99	50,5
Largeur minimale	6,0	152
Largeur des incréments	0,66	17
Taille des ouvertures, linéaire	0.08 x 0.40	2,0 x 10,2
Taille des ouvertures, transversale	0,09 x 0,24	2,3 x 6,1
Surface ajourée	20%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Disponible avec ou sans écailles de rive moulées. Spécifiez les écailles de rive lors de la commande.
- Les écailles de rive moulées sont alignées sur les bords du tapis pour une utilisation optimale de la surface du tapis.
- Le système de rétention axiale à porte flexible simplifie l'installation et la maintenance de routine.
- Le matériau polypropylène Enduralox augmente la résistance aux produits chimiques et aux variations de température.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Le système d'entraînement nécessite une tension résiduelle moins importante et se révèle moins sensible à l'élongation du tapis.
- La conception robuste réduit les risques de contamination.
- Pour les tapis dotés d'écailles de rive moulées, prévoyez un rayon de contre-inflexion minimal de 7,0 pouces (180 mm).

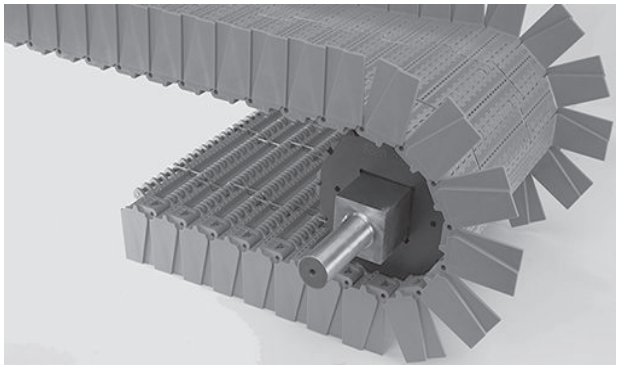




Caractéristiques du tapis							
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène Enduralox	Acier inoxydable 303/304	1500	2230	34 à 220	1 à 104	2,4	11,7

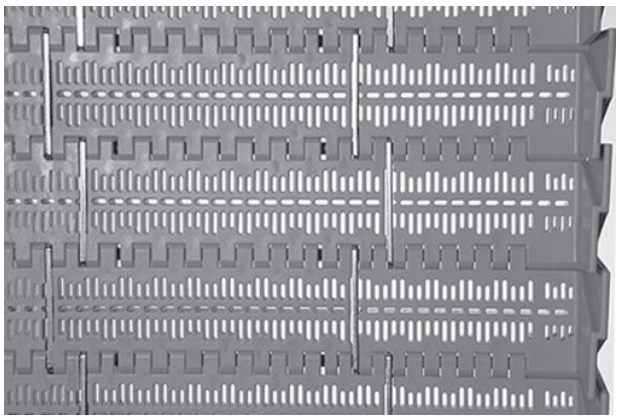
Medium Slot Stainless Steel Link (SSL)

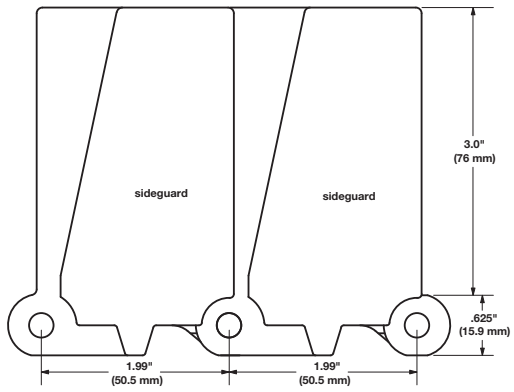
	pouce(s)	mm
Pas	1,99	50,5
Largeur minimale	11,3	288
Largeur des incréments	0,66	17
Taille des ouvertures, linéaire	0.08 x 0.40	2,0 x 10,2
Taille des ouvertures, transversale	0,09 x 0,24	2,3 x 6,1
Surface ajourée	26 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Disponible avec ou sans écailles de rive moulées. Spécifiez les écailles de rive lors de la commande.
- Les écailles de rive moulées sont alignées sur les bords du tapis pour une utilisation optimale de la surface du tapis.
- Des maillons en acier inoxydable (SSL) sont intégrés dans la conception du tapis pour gérer les fortes charges et l'expansion thermique associées aux variations de température.
- Le système de rétention axiale à porte flexible simplifie l'installation et la maintenance de routine.
- Le matériau polypropylène Enduralox augmente la résistance aux produits chimiques et aux variations de température.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Le système d'entraînement nécessite une tension résiduelle moins importante et se révèle moins sensible à l'élongation du tapis.
- La conception robuste réduit les risques de contamination.
- Pour les tapis dotés d'écailles de rive moulées, prévoyez un rayon de contre-inflexion minimal de 7 pouces (180 mm).

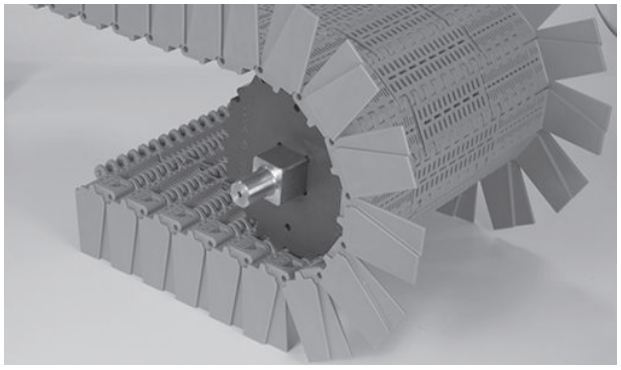




Caractéristiques du tapis							
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène Enduralox	Acier inoxydable résistant à l'usure	2000	3 000	34 à 220	1 à 104	2,6	12,7

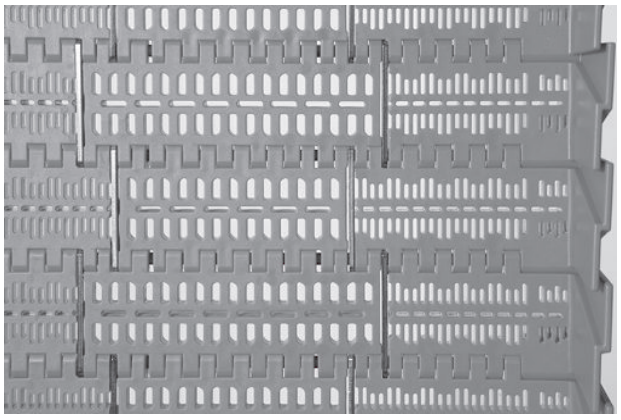
Large Slot Stainless Steel Link (SSL)

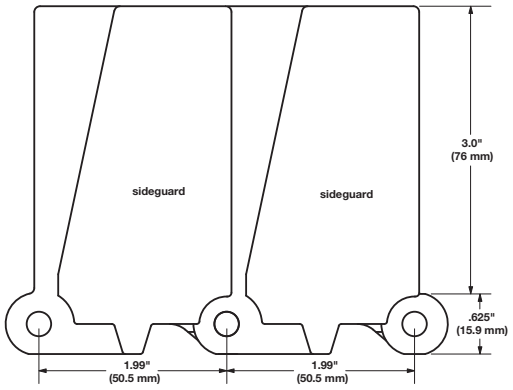
	pouce(s)	mm
Pas	1,99	50,5
Largeur minimale	16,0	406
Largeur des incréments	0,66	17
Taille des ouvertures, linéaire	0.16 x 0.39	4,1 x 9,9
Taille des ouvertures, transversale	0,12 x 0,50	3,0 x 12,7
Surface ajourée	22%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Disponible avec ou sans écailles de rive moulées. Spécifiez les écailles de rive lors de la commande.
- Les écailles de rive moulées sont alignées sur les bords du tapis et permettent une utilisation optimale de la surface du tapis.
- Le système de rétention axiale à porte flexible simplifie l'installation et la maintenance de routine.
- Des maillons en acier inoxydable (SSL) sont intégrés dans la conception du tapis pour gérer les fortes charges et l'expansion thermique associées aux variations de température.
- Matériau éprouvé, le polypropylène Enduralox augmente la résistance aux produits chimiques et aux variations de température.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Le système d'entraînement éprouvé nécessite une tension résiduelle moins importante et se révèle moins sensible à l'élongation du tapis.
- La conception robuste réduit les risques de contamination.
- Pour les tapis dotés d'écailles de rive moulées, prévoyez un rayon de contre-inflexion minimal de 7 pouces (180 mm).



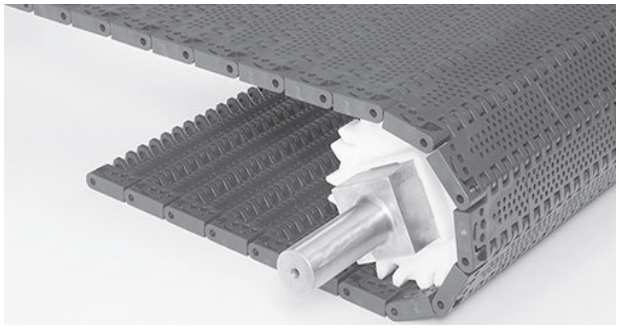


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène Enduralox	Acier inoxydable résistant à l'usure	2000	3 000	34 à 220	1 à 104	2,6	12,7

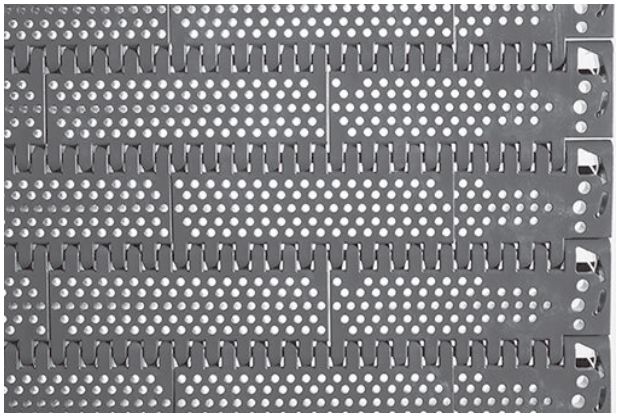
Round Hole Enhanced

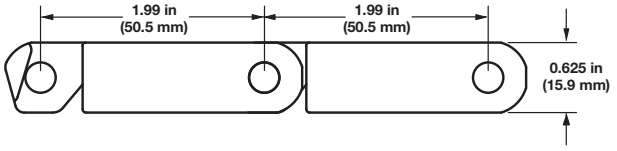
	pouce(s)	mm
Pas	1,99	50,5
Largeur minimale	6	152,4
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures	5/32 (0,156)	4
Surface ajourée	20%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure lisse à bords complètement plans.
- Conception améliorée et schéma de perforations de la série S800 Perforated Flat Top.
- Le schéma de perforations amélioré et la conception Open Hinge permettent un meilleur débit d'air et un égouttage accru.
- La conception du pignon S888 nécessite que tous les pignons soient maintenus en position sur les arbres d'entraînement et de renvoi.
- Pour maintenir un guidage correct, concevoir des convoyeurs avec des patins de guidage ou des dispositifs similaires.
- Un guide technique pour convoyeurs est disponible. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Retrait minimum du pignon : 2,0 pouces (50 mm) du bord du tapis.
- Jeu maximum entre le pignon et les circlips de retenue ou colliers : ne doit pas dépasser 0,125 pouces (3 mm) pour tous les pignons sur les arbres.





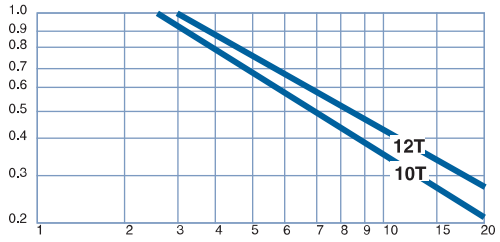
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acier inoxydable 304	1500	2 200	-50 à 200	-46 à 93	3,10	15,14
Acétal détectable par rayons X	acier inoxydable	1500	2 232	-50 à 200	-46 à 93	3,1	15,14

Nombre de pignons et de supports

Medium Slot (Ouverture moyenne), Round Hole Enhanced			Medium Slot SSL, Large Slot SSL			Tapis Medium Slot à glissière et SSL à grande ouverture	
Plage de largeur des tapis[1]		Nombre minimum de pignons par arbre[2]	Plage de largeur des tapis[1]		Nombre maximum de pignons par arbre[2]		
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
6	152	2	22,6-28,0	575-711	6	2	2
8	203	2	28,6-30,6	727-778	7	2	2
10	254	2	31,3-35,3	795-897	8	3	2
12	305	3	36,0-40,6	914-1032	9	3	2
14	356	3	41,3-46,0	1049-1167	10	3	3
16	406	3	46,6-48,0	1184-1218	11	3	3
18	457	3	48,6-52,6	1235-1336	12	3	3
20	508	5	53,3-58,6	1353-1489	13	4	3
24	610	5	59,3-64,6	1506-1641	14	4	3
30	762	5	65,3-66,6	1658-1692	15	5	4
32	813	7	67,3-72,6	1709-1844	16	5	4
36	914	7	73,3-79,9	1861-2030	17	5	4
42	1 067	7	80,6-84,6	2047-2148	18	6	5
48	1 219	9	85,3-87,9	2165-2233	19	7	5
54	1 372	9	88,6-91,9	2250-2335	20	7	6
60	1 524	11	92,6-95,2	2351-2419	21	8	6
72	1 829	13	95,9-98,6	2436-2504	22	9	7
84	2 134	15	99,2-103,2	2521-2622	23	11	8
96	2 438	17	103,9-109,2	2639-2774	24	12	9
120	3 048	21	109,9-118,6	2791-3011	25	15	11
144	3 658	25	119,2-119,9	3028-3045	26	17	13
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm)			Pour éviter toute interférence des pignons avec les maillons en acier inoxydable, reportez-vous aux instructions d'installation des pignons ou aux instructions d'installation et d'entretien des tapis.			Espacement maximal de l'axe central de 12 pouces 305 mm	

Facteur de résistance



RAPPORT VITESSE/LONGUEUR (V/L)

Divisez la vitesse du tapis « V » par la distance « L » de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = ft/min (m/min)
T = nombre de dents
L = ft (m)

SECTION 2

[1] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 0,66 pouce (16,8 mm) avec une largeur minimale de 2 pouces (51 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Tous les pignons doivent être verrouillés sur l'arbre. Utilisez des colliers de verrouillage appropriés pour limiter le mouvement axial.

Pignons en nylon

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10 (4,70 %)	6,5	165	6,2	157	1,0	25	Voir remarque sur la taille de l'alésage.	Voir remarque sur la taille de l'alésage.	50, 60, 70, 80, 90 et 100	Voir remarque sur la taille de l'alésage.
12 (3,29%)	7,78	196	7,5	191	1,0	25	Voir remarque sur la taille de l'alésage.	Voir remarque sur la taille de l'alésage.	50, 60, 70, 80, 90 et 100	50, 60, 70, 80, 90



- Impériale dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.
- Verrouillez chaque pignon en place sur l'arbre.
- Remarque sur la taille de l'alésage : cette taille d'alésage est disponible sur commande.

Pignons en acétal résistant à l'accumulation[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		2,5		60[2]

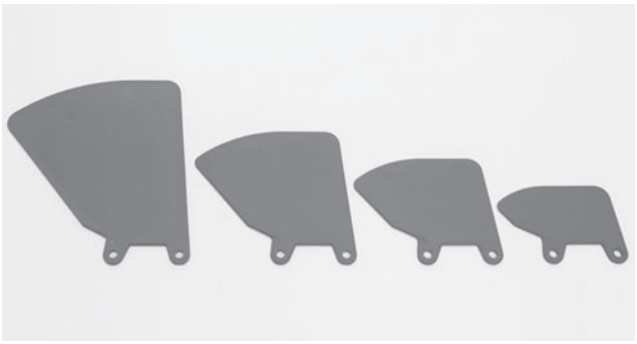


- Conçu pour fonctionner avec le tapis Round Hole Enhanced dans les applications de tunnel de surgélation. Contactez le service clientèle d'Intralox pour en savoir plus sur d'autres applications.
- Tous les pignons doivent être verrouillés sur l'arbre.

Écailles de rive universelles

Hauteur disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
2	51	Polypropylène bleu
3	76	Polypropylène bleu
4	102	Polypropylène bleu
6	152	Polypropylène bleu

- Font partie de la gamme de produits EZ Clean d'Intralox.
- L'orientation standard des écailles de rive est vers l'intérieur, vers le produit (ménageant les produits). Si besoin, les écailles de rive peuvent être orientées vers l'extérieur, vers le convoyeur.
- Retrait minimal aux bords : 2,0 pouces (51 mm).
- Rayon de contre-inflexion minimal : 4,5 pouces (115 mm).



[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

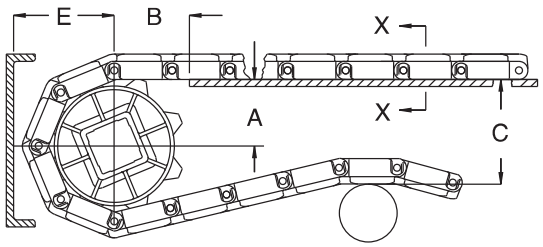
[2] Disponible sous forme d'un alésage carré de 60 mm standard ou avec quatre encoches de rétention.

Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

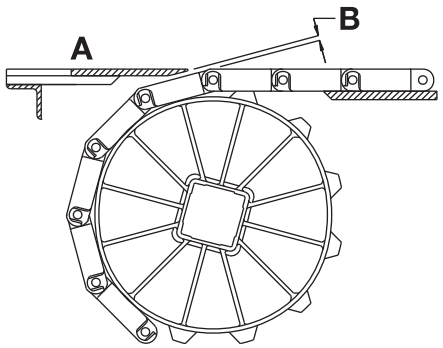
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Séries 888 Medium Slot, Medium Slot SSL, Large Slot SSL, Round Hole Enhanced										
6,5	165	10	2,77-2,925	70-74	3,00	76	6,5	165	3,61	92
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,9	201	4,24	108

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



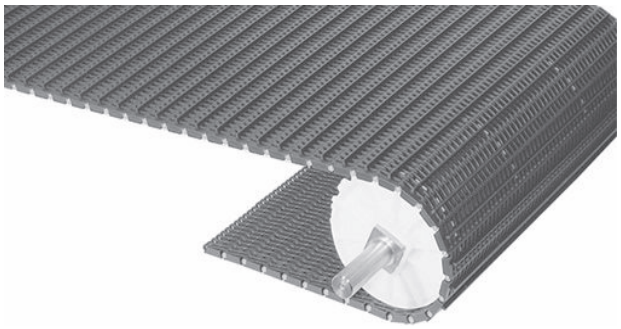
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4

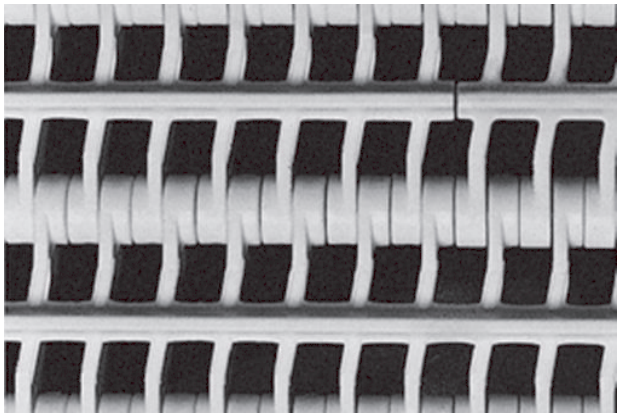
Open Grid

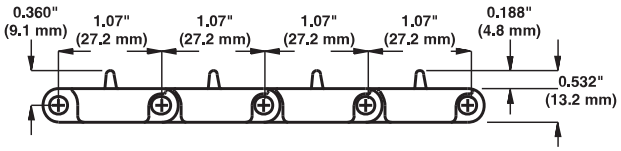
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,24 (0,28)	6,1 (7,1)
Surface ajourée	38%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- La surface largement ajourée permet un excellent égouttement des produits.
- Des stries transversales de faible hauteur contribuent au transport des produits sur des pentes montantes et descendantes.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Non recommandé en cas d'accumulation de produits. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Hauteur des stries transversales : 0,188 pouce (4,8 mm).
- Retrait normal des stries : 0,25 pouce (6,4 mm).





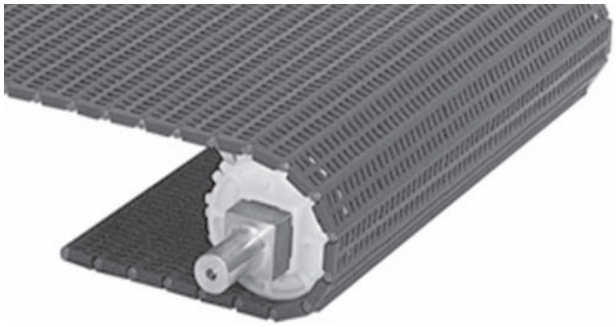
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	0,81	3,95
Polyéthylène	Polyéthylène	350	520	-50 à 150	-46 à 66	0,84	4,09
Acétal	Polypropylène	1 480	2 200	34 à 200	1 à 93	1,26	6,14
Acétal[1]	Polyéthylène	1 000	1 490	-50 à 70	-46 à 21	1,26	6,14

[1] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et de brusques arrêts ou démarrages. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

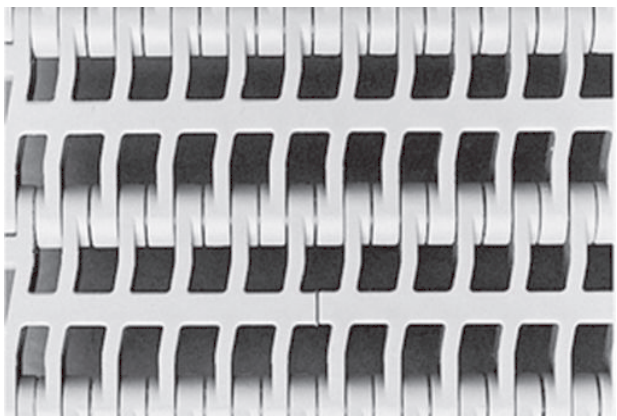
Flush Grid

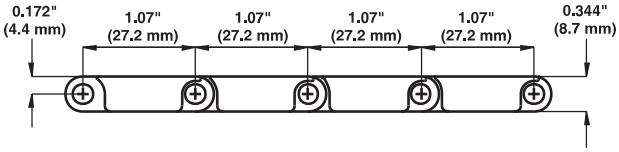
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,24 (0,28)	6,1 (7,1)
Surface ajourée	38%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure lisse ajourée et bords entièrement plans.
- Les tapis en nylon résistant à la chaleur sont équipés de petits axes à tête qui maintiennent l'axe de charnière principal en position. Les petits axes sont fabriqués dans les mêmes matériaux que l'axe de charnière.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Permet un excellent mouvement latéral des conteneurs.
- Taquets et écailles de rive disponibles.





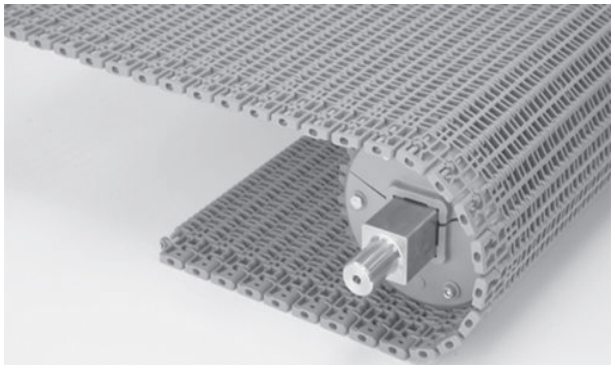
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	0,76	3,70
Polypropylène Enduralox	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	0,76	3,70
Polyéthylène	Polyéthylène	350	520	-50 à 150	-46 à 66	0,81	3,96
Acétal	Polypropylène	1 480	2 200	34 à 200	1 à 93	1,15	5,62
Acétal HSEC	Polypropylène	800	1 190	34 à 200	1 à 93	1,15	5,62
Haute température	Haute température	1 200	1 786	70 à 400	21 à 204	1,08	5,27
FR TPES	Polypropylène	750	1 120	40 à 150	4 à 66	1,19	5,81
Nylon résistant à la chaleur	Nylon résistant à la chaleur	1 200	1 790	-50 à 240	-46 à 116	1,10	5,40
Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon hautement résistant à la chaleur	1 200	1 790	-50 à 310	-46 à 154	1,10	5,40
Acétal[1]	Polyéthylène	1 000	1 490	-50 à 70	-46 à 21	1,15	5,62
Polypropylène détectable A22	Polypropylène	350	521	34 à 150	1 à 66	0,89	4,35

[1] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et de brusques arrêts ou démarrages. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

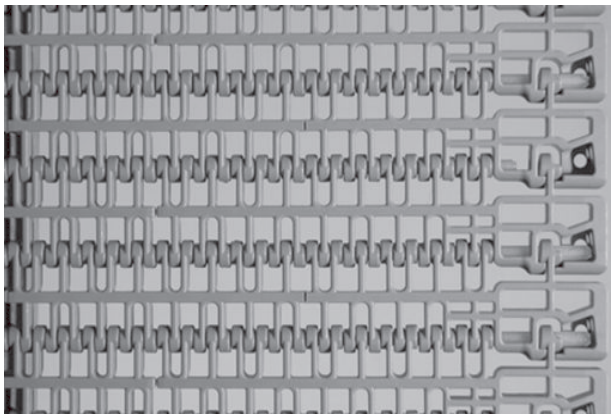
Open Flush Grid

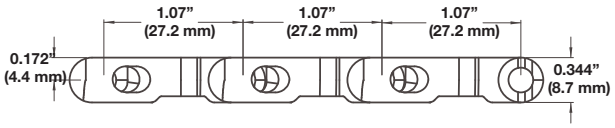
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	10	254
Incréments de largeur[1]	1,0	25,4
Dimension minimum des ouvertures (approximative)	0,17 x 0,29	4,3 x 7,4
Dimension maximum des ouvertures (approximative)	0,28 x 0,29	7,1 x 7,4
Surface ajourée	43 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure lisse ajourée et bords parfaitement lisses.
- Les bords lisses s'adaptent à l'extension des axes spéciaux en nylon résistant à l'abrasion pour les tapis d'une largeur inférieure ou égale à 42 pouces (1 066 mm).
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pour qu'ils s'adaptent au système de retenue des axes, assurez-vous que les pignons extérieurs sont positionnés à 2,5 pouces (63,5 mm) du bord du tapis vers l'axe central du pignon.
- Des taquets sont disponibles.





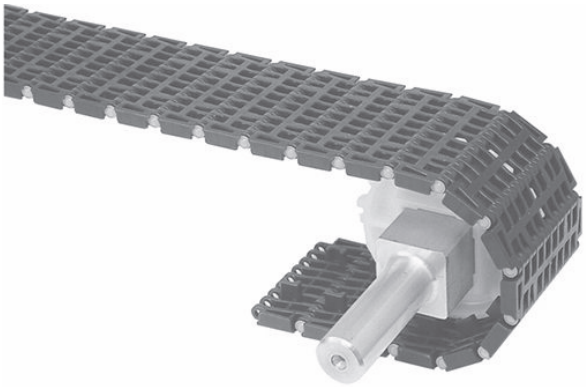
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,180 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	700	1040	34 à 220	1 à 104	0,76	3,71
Acétal	Polypropylène	1480	2200	34 à 200	1 à 93	1,10	5,37
Nylon résistant à la chaleur	Nylon résistant à la chaleur	1200	1786	-50 à 240	-46 à 116	1,02	4,98
Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon hautement résistant à la chaleur	1200	1786	-50 à 310	-46 à 154	1,04	5,08

[1] D'autres incréments peuvent être disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

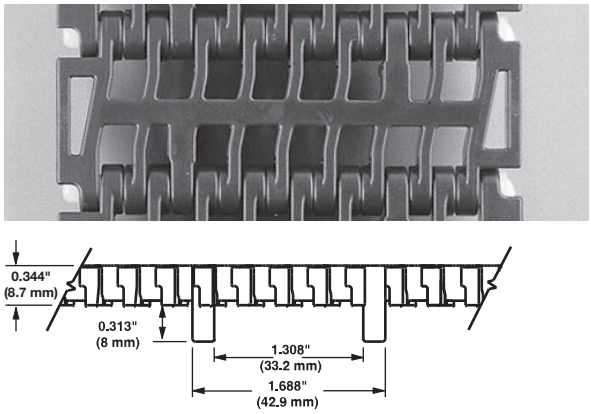
Flush Grid moulé à la largeur

	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeurs moulées	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
	-	85
Dimension des ouvertures (approx.)	0,24 (0,28)	6,1 (7,1)
Surface ajourée	38%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

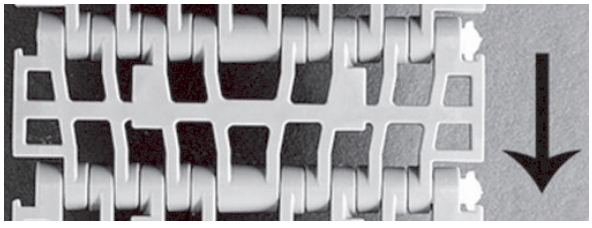


Notes sur le produit

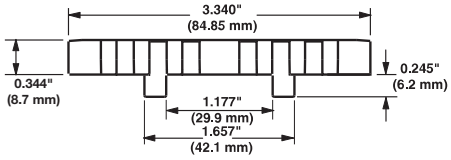
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Languettes de guidage assurant le guidage latéral de la chaîne.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- N'est pas compatible avec les pignons dont le diamètre primitif est inférieur à 3,5 pouces (89 mm) (10 dents). Si un diamètre primitif de 3,5 pouces (89 mm) est nécessaire, ne pas utiliser de pignon en deux parties.
- Exigences relatives aux pignons :
  - tapis de 85 mm : un pignon
  - tapis de 4,5 pouces (114 mm) : jusqu'à trois pignons
  - tapis de 7,5 pouces (191 mm) : jusqu'à cinq pignons
- Tolérances de largeur : +0,000/-0,020 pouce (+0,000/-0,500 mm).
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).



Série 900 Flush Grid moulé à la largeur



La flèche indique le sens de déplacement préférentiel.



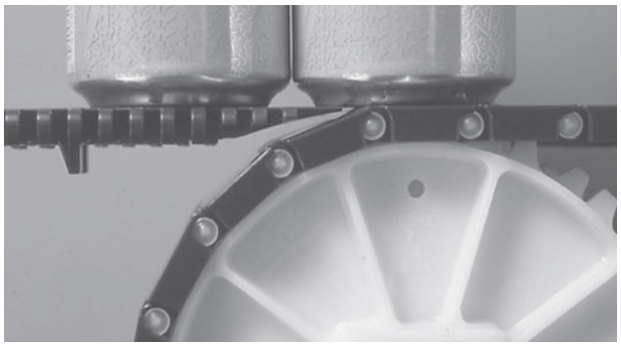
Série 900 Flush Grid 85 mm moulée à la largeur

Caractéristiques du tapis

Largeur de tapis		Matériau des tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids des tapis	
pouces	(mm)			lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m
3,25	83	Polypropylène	Nylon	130	59	34 à 220	1 à 104	0,31	0,46
3,25	83	Acétal	Nylon	250	113	-50 à 200	-46 à 93	0,42	0,62
4,5	114	Polypropylène	Nylon	263	120	34 à 220	1 à 104	0,39	0,58
4,5	114	Acétal	Nylon	555	252	-50 à 200	-46 à 93	0,54	0,80
7,5	191	Polypropylène	Nylon	438	199	34 à 220	1 à 104	0,59	0,88
7,5	191	Acétal	Nylon	800	363	-50 à 200	-46 à 93	0,85	1,26
	85	Acétal	Nylon	275	125	-50 à 200	-46 à 93	0,38	0,57

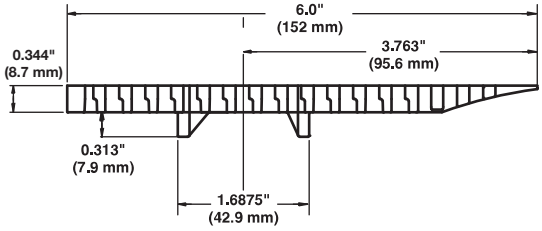
ONEPIECE™ Flush Grid à zone de transfert active

	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	4,7	119
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,24 (0,28)	6,1 (7,1)
Surface ajourée	38%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

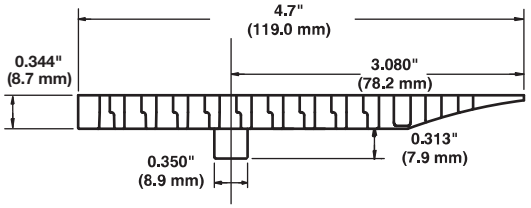


Notes sur le produit

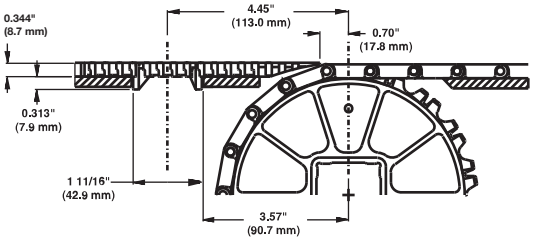
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Le bord de transfert fait partie intégrante de ce tapis.
- Les axes en nylon offrent une meilleure résistance à l'usure.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- L'ajout d'un support de bâti fixe peut s'avérer nécessaire. Ce support permet d'éviter l'affaissement du tapis de transfert au point d'intersection avec le tapis de reprise. Ajoutez un support sous le tapis de transfert avant le transfert. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Tapis ONEPIECE à zone de transfert active des séries 900, 1100, et 1400*.
- Lors du déplacement de produits du tapis de transfert au tapis de reprise, assurez-vous que la surface du tapis de transfert ne se trouve pas à plus de 0,06 pouce 1,5 mm au-dessus de la surface du tapis de reprise. Lorsque le produit passe du tapis d'entrée au tapis de transfert, la surface des deux tapis doit être de niveau.
- Pour des largeurs de tapis sur mesure, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Ne pas utiliser avec des pignons d'un diamètre primitif inférieur à 3,5 pouces (89 mm) (10 dents). Si un diamètre primitif de 3,5 pouces (89 mm) est nécessaire, ne pas utiliser de pignon en deux parties.
- Pour les calculs de la résistance du tapis, soustraire 1,5 pouce (38 mm) de la largeur effective du tapis.
- Également disponible avec tapis à languette de guidage unique de 4,7 pouces (119 mm) de largeur et tapis avec double languette de guidage de 6 pouces (152 mm) de largeur.
- Les languettes de guidage moulées sont adaptées aux glissières standard de 1,75 pouce (44,5 mm), garantissant un bon alignement du tapis.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).



Tapis avec double languette de guidage 6,0 pouces (152 mm)



Tapis avec languette de guidage unique 4,7 pouces (119 mm)

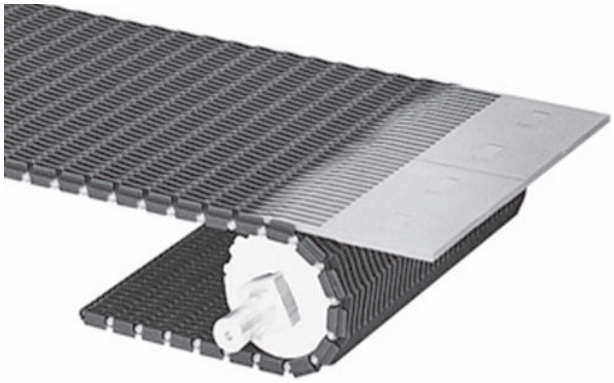


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Nylon	700	1040	34 à 220	1 à 104	0,93	4,54
Acétal	Nylon	1480	2200	-50 à 200	-46 à 93	1,15	5,62
FR TPES	Nylon	1000	1490	40 à 150	4 à 66	1,63	7,95

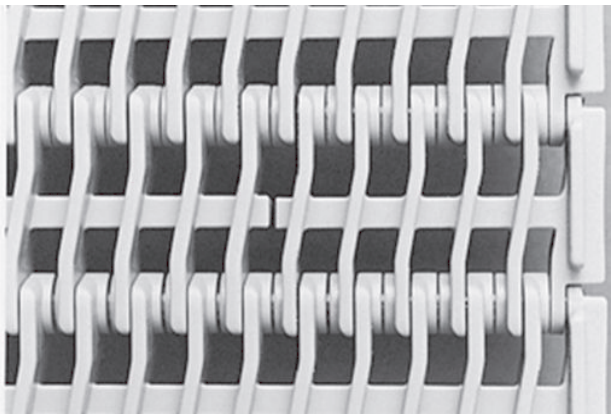
Raised Rib

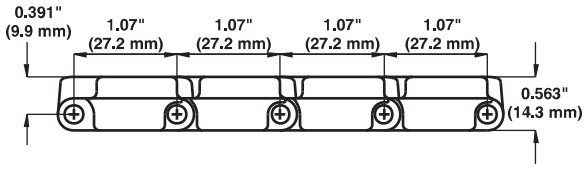
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,24 (0,28)	6,1 (7,1)
Surface ajourée	38%	
Surface de contact avec le produit	35%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les tapis en nylon résistant à la chaleur sont équipés de petits axes à tête qui maintiennent l'axe de charnière principal en position. Les petits axes sont fabriqués dans les mêmes matériaux que l'axe de charnière.
- Utilisez du nylon résistant à la chaleur dans les applications sèches à température élevée.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Peut être utilisé avec des peignes de transfert pour éviter le basculement et les problèmes de transfert des produits.
- Les tapis Raised Rib s'étendent de 3/16 pouce (4,7 mm) au-dessus de la surface du module de base, avec bords entièrement plans.





Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	1,07	5,21
Polypropylène Enduralox	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	1,07	5,21
Polyéthylène	Polyéthylène	350	520	-50 à 150	-46 à 66	1,14	5,57
Acétal	Polypropylène	1 480	2 200	34 à 200	1 à 93	1,68	8,19
Acétal HSEC	Polypropylène	800	1 190	34 à 200	1 à 93	1,68	8,19
Nylon résistant à la chaleur	Nylon	1 200	1 790	-50 à 240	-46 à 116	1,60	7,80
Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon	1 200	1 790	-50 à 310	-46 à 154	1,60	7,80
Acétal[1]	Polyéthylène	1 000	1 490	-50 à 70	-46 à 21	1,68	8,19

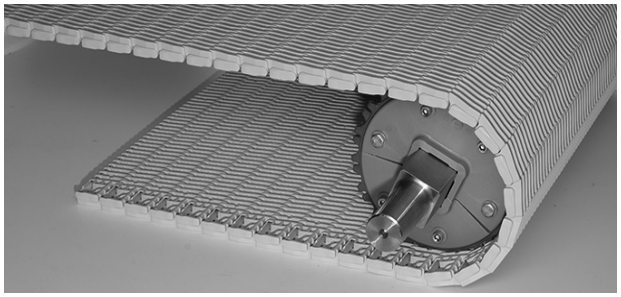
[1] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et de brusques arrêts ou démarrages. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

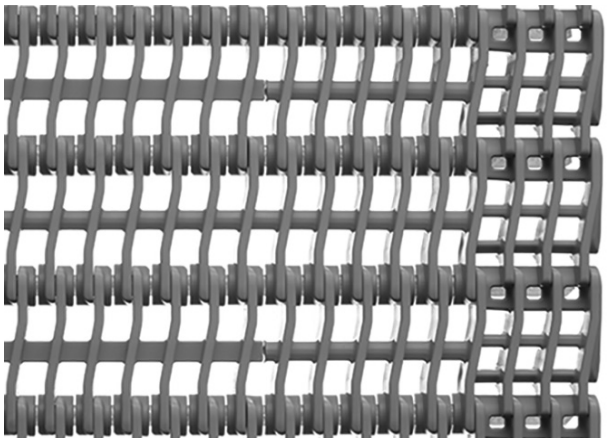
Raised Rib avec Heavy-Duty Edge

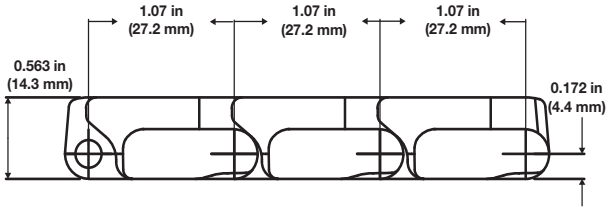
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	4,7	118,4
Largeur des incréments	0,33	8,4
max. des ouvertures (approx.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Surface ajourée	38%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué, sans tête	

Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- La combinaison d'un bord robuste et d'axes sans tête empêche la migration des axes causée par la dilatation thermique dans les applications micro-ondes.
- Compatible avec l'extracteur de tige Intralox.
- Peut être utilisé avec des peignes de transfert pour éviter le basculement et les problèmes de transfert des produits.
- Les tapis Raised Rib s'étendent de 3/16 pouce (4,7 mm) au-dessus de la surface du module de base, avec bords entièrement plans.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.





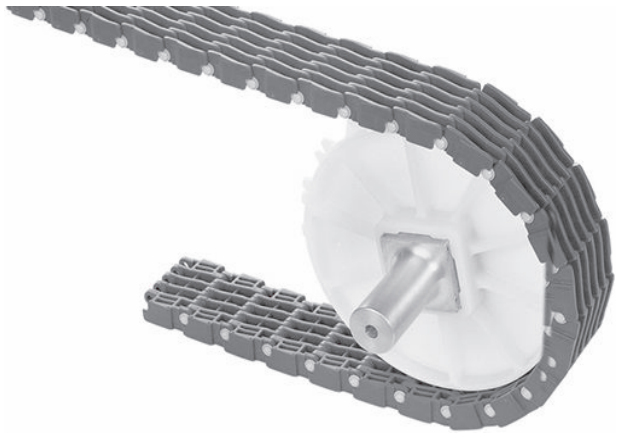


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	1,07	5,22
Polypropylène Enduralox™	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	1,07	5,22

Raised Rib moulé à la largeur

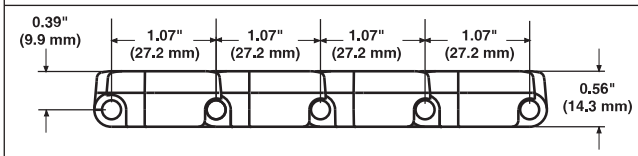
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeurs moulées (acétal bleu)	1,1	29
	1,5	37
	1,8	46
	2,2	55
Dimension des ouvertures (approx.)	0,24 (0,28)	6,1 (7,1)
Surface ajourée	38 % à 40 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les nervures couvrent toute la largeur du tapis, ce qui augmente la stabilité du conteneur.
- Les petits axes en nylon augmentent la durée de vie.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Accepte les produits de petite et grande taille, ce qui facilite les changements de produits.
- Le tapis de 1,8 pouce (46 mm) est également disponible en polypropylène gris pour les applications nécessitant une friction plus importante.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).





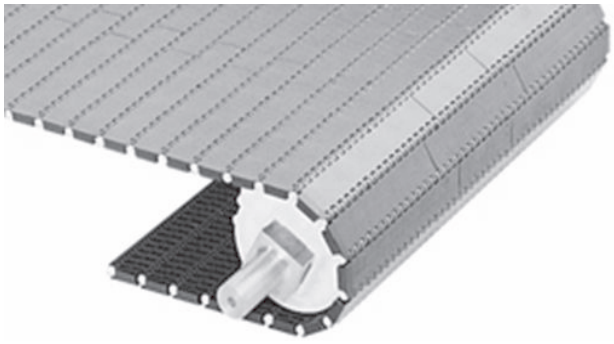
Caractéristiques du tapis

Largeur de tapis		Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
pouces	(mm)			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
1,1	29	Acétal	Nylon	140	64	-50 à 200	-46 à 93	0,19	0,29
1,5	37	Acétal	Nylon	200	91	-50 à 200	-46 à 93	0,23	0,35
1,8	46	Acétal	Nylon	230	104	-50 à 200	-46 à 93	0,29	0,43
1,8	46	Polypropylène	Nylon	90	41	34 à 220	1 à 104	0,19	0,28
2,2	56	Acétal	Nylon	200[1]	91[1]	-50 à 200	-46 à 93	0,34	0,50

[1] 270 lb (122 kg) pour 2,2 pouces (55 mm) avec deux (2) pignons.

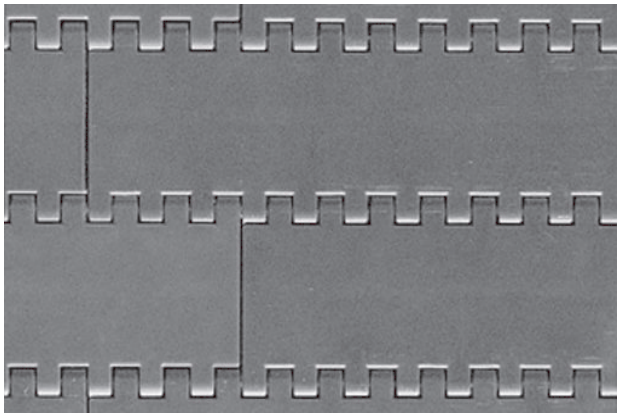
Flat Top

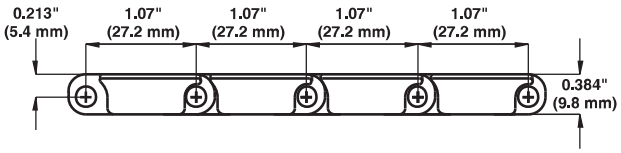
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse, fermée, à bords parfaitement plans.
- Les tapis en nylon résistant à la chaleur sont équipés de petits axes à tête qui maintiennent l'axe de charnière principal en position. Les petits axes sont fabriqués dans les mêmes matériaux que l'axe de charnière.
- Utilisez du nylon résistant à la chaleur dans les applications sèches à température élevée.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Idéal pour la manipulation du verre et d'autres récipients.





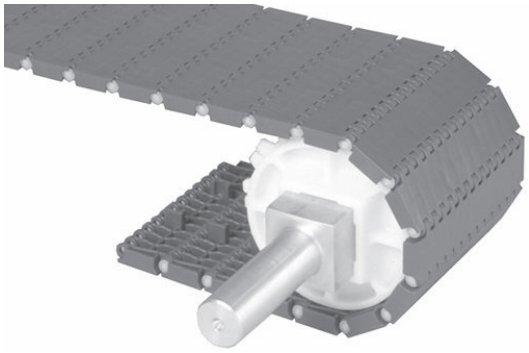
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	0,96	4,69
Polyéthylène	Polyéthylène	350	520	-50 à 150	-46 à 66	1,01	4,95
Acétal	Polypropylène	1 480	2 200	34 à 200	1 à 93	1,50	7,30
Acétal HSEC	Polypropylène	800	1 190	34 à 200	1 à 93	1,50	7,30
Nylon résistant à la chaleur	Nylon	1 200	1 790	-50 à 240	-46 à 116	1,40	6,80
Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon	1 200	1 790	-50 à 310	-46 à 154	1,40	6,80
Acétal[1]	Polyéthylène	1 000	1 490	-50 à 70	-46 à 21	1,50	7,30
Polypropylène détectable A22	Polyéthylène	650	967	34 à 150	1 à 66	2,21	10,79

[1] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et de brusques arrêts ou démarrages. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

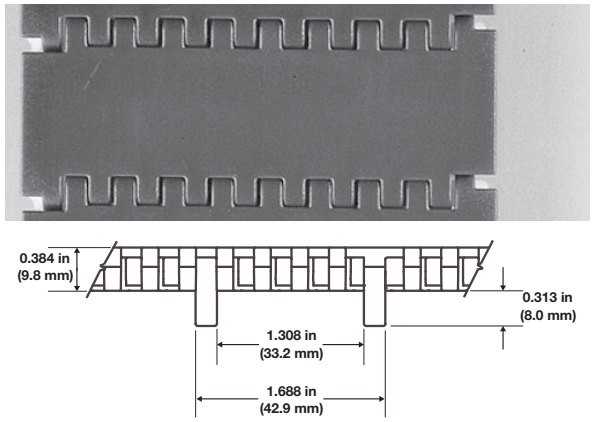
Flat Top moulé à la largeur

	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeurs moulées	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
	-	85
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

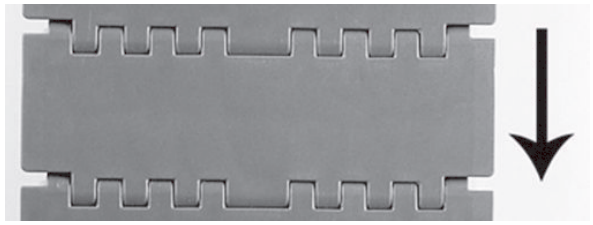


Notes sur le produit

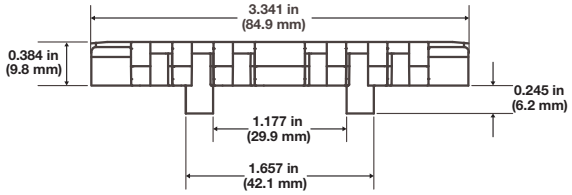
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse, fermée, à bords parfaitement plans.
- Languettes de guidage assurant le guidage latéral de la chaîne.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Ne pas utiliser avec des pignons d'un diamètre primitif inférieur à 3,5 pouces (89 mm) (10 dents). Si un diamètre primitif de 3,5 pouces (89 mm) est nécessaire, ne pas utiliser de pignon en deux parties.
- Un pignon peut être monté sur les tapis de 3,25 pouces (83 mm) et de 85 mm. Il est possible de placer jusqu'à trois pignons sur le tapis de 4,5 pouces (114 mm). Il est possible de placer jusqu'à cinq pignons sur le tapis de 7,5 pouces (191 mm).
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).



S900 Flat Top moulé à la largeur



La flèche indique le sens de déplacement préférentiel



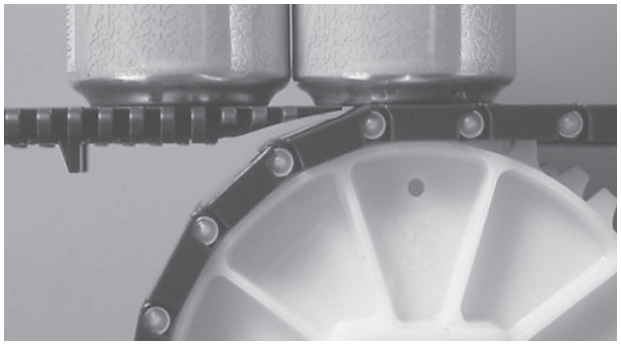
Série 900 Flat Top 85 mm moulé à la largeur

Caractéristiques du tapis

Largeur de tapis		Matériau des tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids des tapis	
pouces	(mm)			lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m
3,25	83	Polypropylène	Nylon	130	59	34 à 220	1 à 104	0,37	0,55
3,25	83	Acétal	Nylon	250	113	-50 à 200	-46 à 93	0,52	0,77
4,5	114	Polypropylène	Nylon	263	120	34 à 220	1 à 104	0,52	0,77
4,5	114	Acétal	Nylon	555	252	-50 à 200	-46 à 93	0,74	1,10
7,5	191	Polypropylène	Nylon	438	199	34 à 220	1 à 104	0,83	1,24
7,5	191	Acétal	Nylon	800	363	-50 à 200	-46 à 93	1,18	1,76
	85	Acétal	Nylon	500	227	-50 à 200	-46 à 93	0,50	0,74

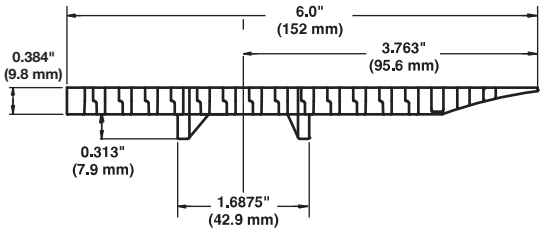
ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top

	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	4,7	119
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

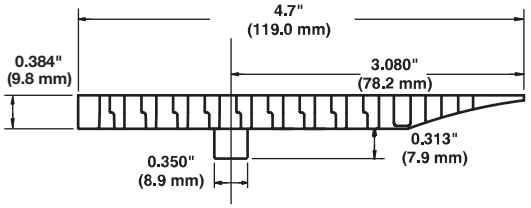


Notes sur le produit

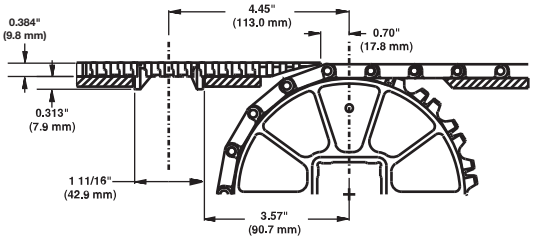
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Le bord de transfert fait partie intégrante de ce tapis.
- Les axes en nylon offrent une meilleure résistance à l'usure.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- L'ajout d'un support de bâti fixe peut s'avérer nécessaire. Ce support permet d'éviter l'affaissement du tapis de transfert au point d'intersection avec le tapis de reprise. Ajoutez un support sous le tapis de transfert avant le transfert. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Tapis ONEPIECE à zone de transfert active des séries 900, 1100, et 1400*.
- Lors du déplacement de produits du tapis de transfert au tapis de reprise, assurez-vous que la surface du tapis de transfert ne se trouve pas à plus de 0,06 pouce 1,5 mm au-dessus de la surface du tapis de reprise. Lorsque le produit passe du tapis d'entrée au tapis de transfert, la surface des deux tapis doit être de niveau.
- Pour des largeurs de tapis sur mesure, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).
- Également disponible avec tapis à languette de guidage unique de 4,7 pouces (119 mm) et tapis avec double languette de guidage de 6 pouces (152 mm).
- Les languettes de guidage moulées sont adaptées aux glissières standard de 1,75 pouce (44,5 mm), garantissant un bon alignement du tapis.
- Ne pas utiliser avec des pignons d'un diamètre primitif inférieur à 3,5 pouces (89 mm) (10 dents). Si un diamètre primitif de 3,5 pouces (89 mm) est nécessaire, ne pas utiliser de pignon en deux parties.



Tapis avec double languette de guidage 6,0 pouces (152 mm)



Tapis avec languette de guidage unique 4,7 pouces (119 mm)

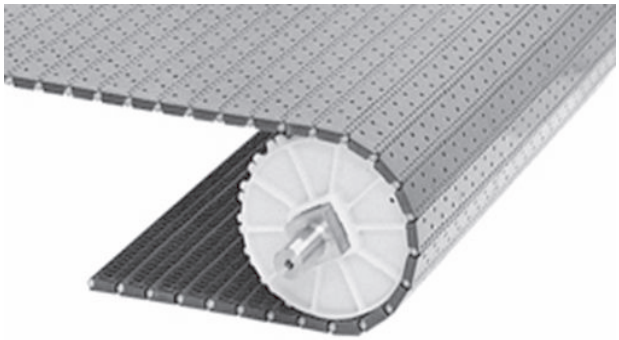


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Nylon	700	1040	34 à 220	1 à 104	0,93	4,54
Acétal	Nylon	1480	2200	-50 à 200	-46 à 93	1,50	7,30

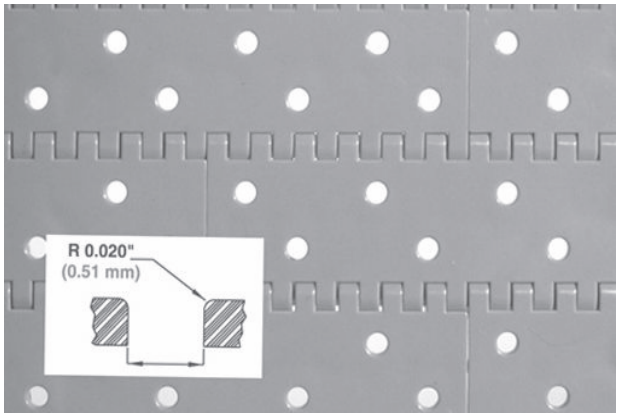
Perforated Flat Top

	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures	Voir *Remarques sur les produits*	
Surface ajourée	Voir *Remarques sur les produits*	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

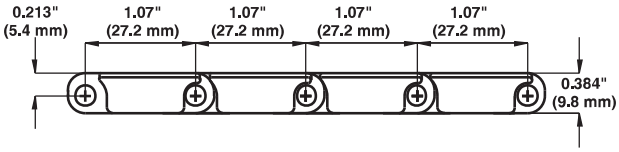


Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les dimensions de perforation comprennent une surface ajourée à 3 % au niveau de la charnière.
- Les perforations ont des bords supérieurs arrondis pour assurer un fonctionnement silencieux et un vide de bonne qualité.
- Il est possible de percer les tapis S900 Flat Top, afin d'obtenir des perforations de dimensions différentes ou d'autres motifs.
- Les tapis en nylon résistant à la chaleur sont équipés de petits axes à tête qui maintiennent l'axe de charnière principal en position.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Utilisez des pignons en deux parties en acier inoxydable à des températures élevées.
- Conçu pour les applications de transport sous aspiration avec surface inférieure évidée pour éviter le blocage de l'air.
- Dimension des perforations :
  - Ø 0,125 pouce (3,2 mm) - Surface ajourée à 5 %
  - Ø 0,15625 pouce (4,0 mm) - Surface ajourée à 6 %
  - Ø 0,1875 pouce (4,8 mm) - Surface ajourée à 8 %



Détail d'une perforation moulée



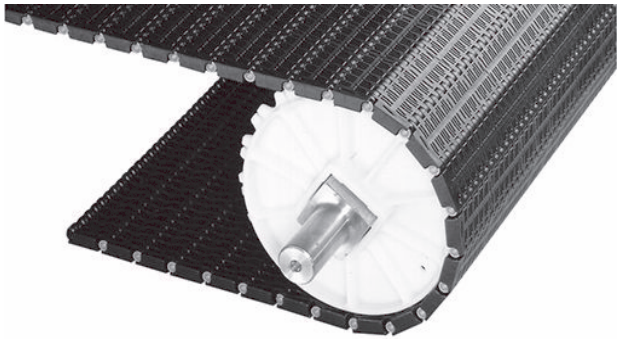
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis 1/8 pouce		Poids du tapis 5/32 pouce		Poids du tapis 3/16 pouce	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	lb/ft²	kg/m²	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	–	–	0,93	4,54	–	–
Polyéthylène	Polyéthylène	350	520	-50 à 150	-46 à 66	–	–	0,98	4,79	–	–
Acétal	Polypropylène	1 480	2 200	34 à 200	1 à 93	1,48	7,23	1,46	7,11	1,43	6,98
Acétal HSEC	Polypropylène	800	1 190	34 à 200	1 à 93	–	–	1,46	7,11	–	–
FR TPES	Polypropylène	750	1 120	40 à 150	4 à 66	–	–	1,59	7,76	–	–
Nylon résistant à la chaleur	Nylon	1 200	1 790	-50 à 240	-46 à 116	–	–	1,40	6,80	–	–
Acétal[1]	Polyéthylène	1 000	1 490	-50 à 70	-46 à 21	1,48	7,23	1,46	7,11	1,43	6,98
UVFR	UVFR	700	1 042	-34 à 200	1 à 93	2,04	9,96	2,04	9,96	2,04	9,96

[1] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et de brusques arrêts ou démarrages. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis. Les trous de 1/8 pouce (3,2 mm) et 3/16 pouce (4,8 mm) sont disponibles uniquement en acétal.

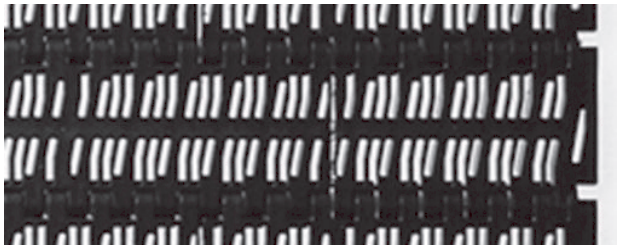
Mesh Top

	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,05 (0,31)	1,3 (7,9)
Surface ajourée	24 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

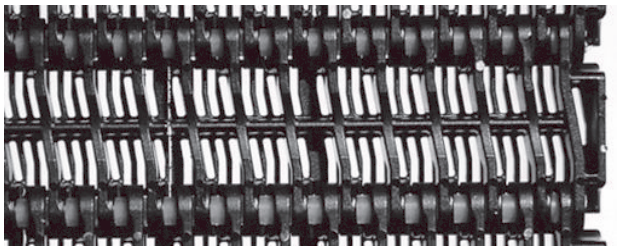


Notes sur le produit

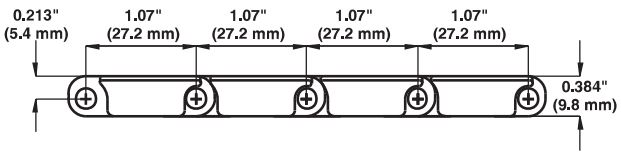
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Idéal pour le traitement des fruits et légumes, convient tout particulièrement pour les produits délicats et les applications nécessitant un égouttage rapide.



Surface supérieure



Surface inférieure

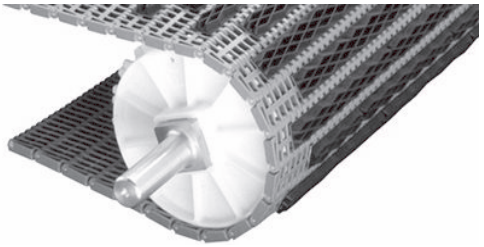


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Polypropylène	1480	2200	34 à 200	1 à 93	1,39	6,79
Polypropylène	Polypropylène	700	1040	34 à 220	1 à 104	0,93	4,55
Polyéthylène	Polyéthylène	350	520	-50 à 150	-46 à 66	0,99	4,84

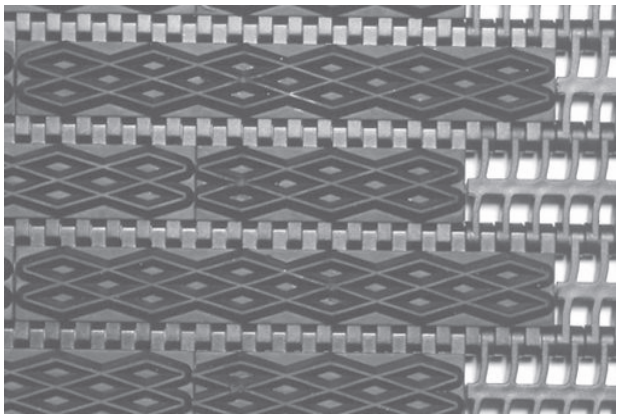
Diamond Friction Top

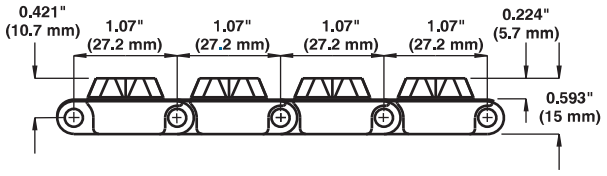
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	2,0	50,8
Largeur des incréments	0,33	8,4
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les modules caoutchouc composés de deux matériaux offrent une surface à friction élevée qui n'affecte pas les brins de travail et les pignons.
- Disponible en polypropylène gris avec caoutchouc noir, en polypropylène blanc avec caoutchouc blanc et en polyéthylène naturel avec caoutchouc blanc.
- Il est recommandé d'utiliser des axes résistants à l'abrasion.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces paramètres lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- Non recommandé en cas d'accumulation de produits. Contactez le service clientèle Intralox pour plus d'informations sur les valeurs de friction entre le produit et le tapis.
- Lorsque ce tapis est utilisé sur un convoyeur à entraînement central, il peut s'avérer nécessaire de retenir le tapis latéralement en plaçant des colliers au niveau du rouleau de contre-inflexion se trouvant devant l'entraînement.
- Retrait bord minimal nominal alternatif de 1 pouce (25 mm) et 1,7 pouce (43 mm).





Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/ friction	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/ pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Polypropylène	Gris/Noir	Polypropylène	1000	1 490	34 à 150	1 à 66	1,40	6,83	45 Shore A	a	
Polypropylène	Blanc/Blanc	Polypropylène	1000	1 490	34 à 150	1 à 66	1,40	6,83	56 Shore A	a	c
Polyéthylène	Naturel/Blanc	Polyéthylène	350	520	-50 à 120	-46 à 49	1,50	7,32	56 Shore A	a	c

• - Totalement compatible

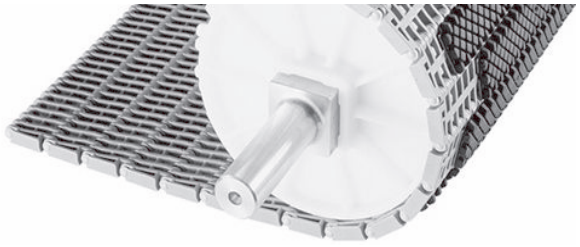
a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

c - Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

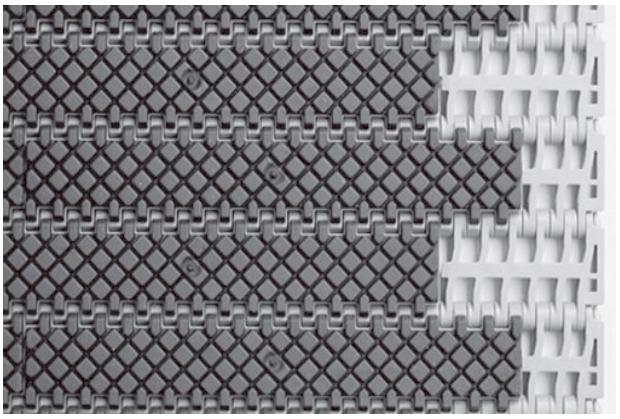
Square Friction Top

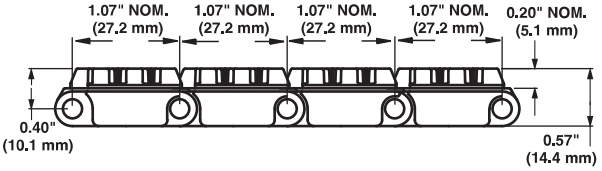
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	3,0	76
Largeur des incréments	0,33	8,4
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les modules caoutchouc composés de deux matériaux offrent une surface à friction élevée qui n'affecte pas les brins de travail et les pignons.
- Disponible en polypropylène gris avec caoutchouc noir et en polypropylène blanc avec caoutchouc blanc.
- Il est recommandé d'utiliser des axes résistants à l'abrasion.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Non recommandé en cas d'accumulation de produits. Contactez le service clientèle Intralox pour plus d'informations sur les valeurs de friction entre le produit et le tapis.
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces facteurs lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- Lorsque ce tapis est utilisé sur un convoyeur à entraînement central, il peut s'avérer nécessaire de retenir le tapis latéralement en plaçant des colliers au niveau du rouleau de contre-inflexion se trouvant devant l'entraînement.
- Retrait bord minimal nominal alternatif . 1 pouce (25 mm) et 1,7 pouce (43 mm).





Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/ friction	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Polypropylène	Gris/Noir	Polypropylène	1000	1 490	34 à 150	1 à 66	1,50	7,32	45 Shore A	a	
Polypropylène	Blanc/Blanc	Polypropylène	1000	1 490	34 à 150	1 à 66	1,50	7,32	56 Shore A	a	c

• - Totalement compatible

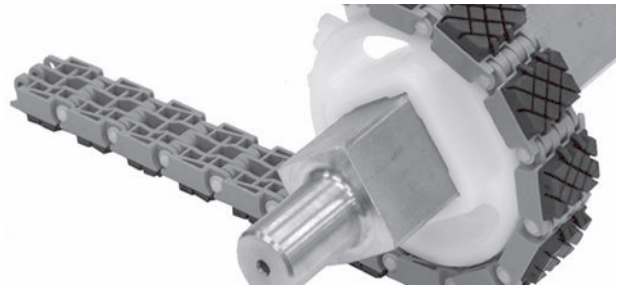
a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

c - Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

Mold to Width 29 mm Square Friction Top

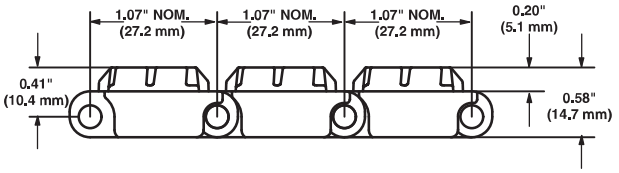
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur moulée	1,1	29
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les modules caoutchouc composés de deux matériaux offrent une surface à friction élevée qui n'affecte pas les brins de travail et les pignons.
- Disponible en polypropylène gris avec caoutchouc noir, en acétal gris avec caoutchouc noir et en acétal bleu avec caoutchouc noir.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Non recommandé en cas d'accumulation de produits. Contactez le service clientèle Intralox pour plus d'informations sur les valeurs de friction entre le produit et le tapis.





Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/ friction	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb	kg	°F	°C	lb/ pied	kg/m		FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Polypropylène	Gris/Noir	Nylon	65	29	34 à 150	1 à 66	0,17	0,25	45 Shore A	a	
Acétal	Gris/Noir	Nylon	140	64	-10 à 130	-23 à 54	0,21	0,31	54 Shore A		
Acétal	Bleu/Noir	Nylon	140	64	-10 à 130	-23 à 54	0,21	0,31	54 Shore A		

• - Totalement compatible

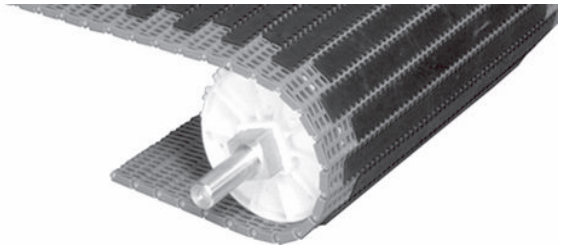
a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

c - Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

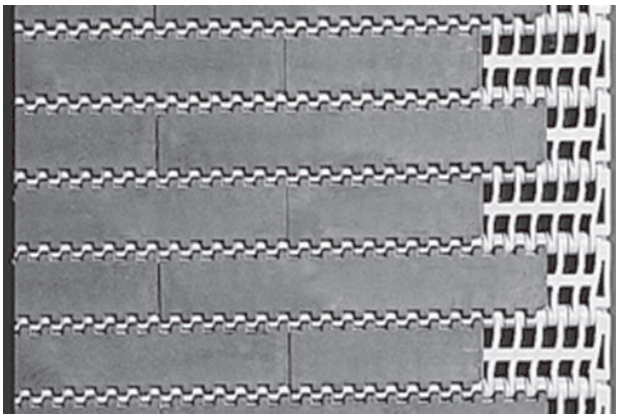
Flat Friction Top

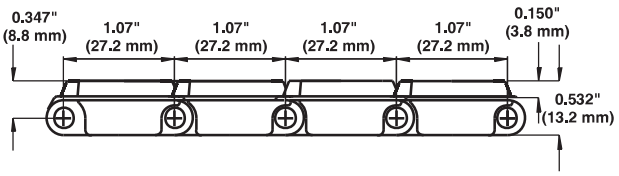
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	2,0	50,8
Largeur des incréments	0,33	8,4
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les modules caoutchouc composés de deux matériaux offrent une surface à friction élevée qui n'affecte pas les brins de travail et les pignons.
- Disponible en polypropylène gris avec caoutchouc noir et en polypropylène blanc avec caoutchouc blanc.
- Il est recommandé d'utiliser des axes résistants à l'abrasion.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Non recommandé en cas d'accumulation de produits. Contactez le service clientèle Intralox pour plus d'informations sur les valeurs de friction entre le produit et le tapis.
- Lorsque ce tapis est utilisé sur un convoyeur à entraînement central, il peut s'avérer nécessaire de retenir le tapis latéralement en plaçant des colliers au niveau du rouleau de contre-inflexion se trouvant devant l'entraînement.
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces facteurs lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- Retrait bord minimal nominal alternatif de 1 pouce (25 mm) et 1,7 pouce (43 mm).





Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/ friction	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Polypropylène	Gris/Noir	Polypropylène	1000	1 490	34 à 150	1 à 66	1,40	6,83	45 Shore A	a	
Polypropylène	Blanc/Blanc	Polypropylène	1000	1 490	34 à 150	1 à 66	1,40	6,83	56 Shore A	a	c
Polypropylène	FT hautes performances bleu/bleu	Polypropylène	1000	1 490	34 à 212	1 à 100	1,40	6,83	59 Shore A	a	c

• - Totalement compatible

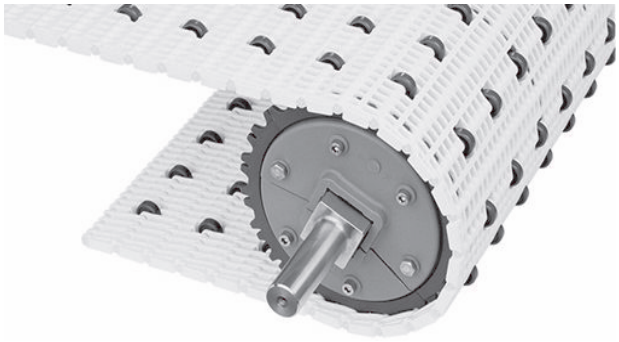
a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

c - Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

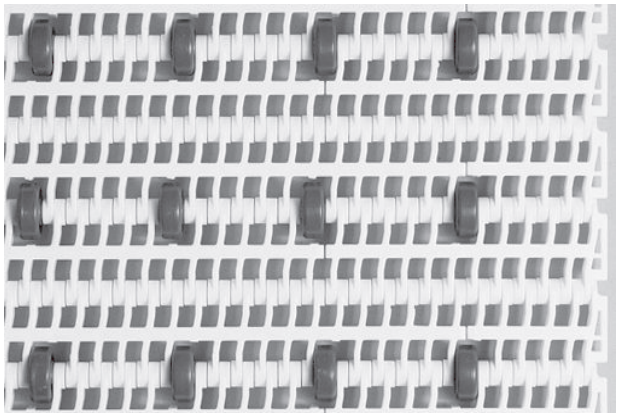
Flush Grid avec rouleaux encastrés

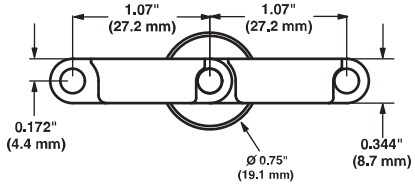
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,24 (0,28)	6,1 (7,1)
Surface ajourée	38%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Utilise des rouleaux en acétal.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pour les applications nécessitant une accumulation à faible pression résiduelle.
- La charge d'accumulation de produits est comprise entre 5 et 10 % de la charge du produit.
- Pour les applications exigeant une faible pression résiduelle pendant l'accumulation, placez la glissière entre les rouleaux. Pour les applications entraînées, placez la glissière directement sous les rouleaux.
- Ne pas placer les pignons dans l'alignement des rouleaux.
- Pour obtenir des options de positionnement sur mesure des rouleaux, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Espacement standard entre les rouleaux sur la largeur du tapis : 2 pouces (51 mm), 3 pouces (76 mm) ou 4 pouces (102 mm) alignés ou décalés.
- Espacement standard entre les rouleaux sur la longueur du tapis : 1,07 pouce (27,2 mm), 2,14 pouces (54,4 mm).
- Retrait minimal des rouleaux : 1,0 pouce (25,4 mm)



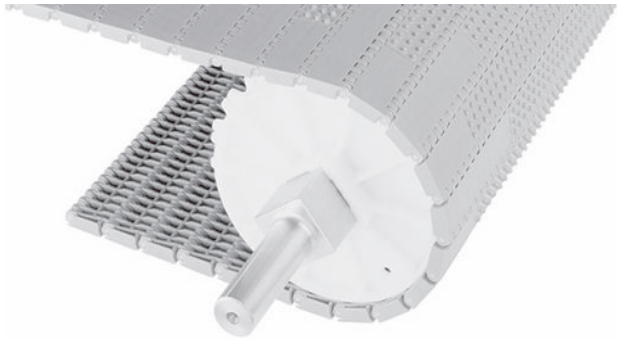


Caractéristiques du tapis

Matériau des tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis — Espacement des rouleaux dans le sens de la largeur						Plage de températures (en continu)		Poids des tapis	
		2 pouces	51 mm	3 pouces	76 mm	4 pouces	102 mm				
		lb/pied	kg/m	lb/pied	kg/m	lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	490	730	550	820	590	880	34 à 220	1 à 104	0,76	3,71
Acétal	Polypropylène	1030	1530	1170	1740	1240	1850	34 à 200	1 à 93	1,15	5,61

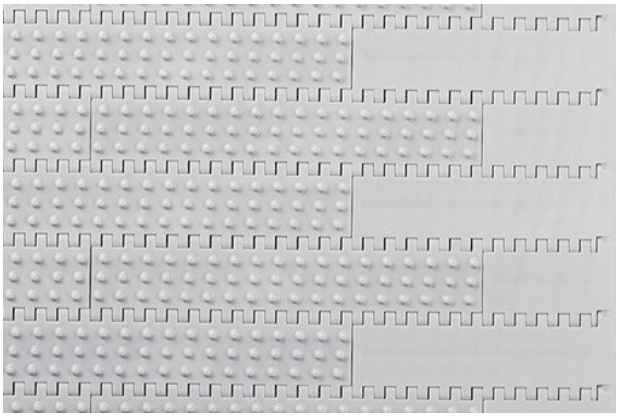
Nub Top

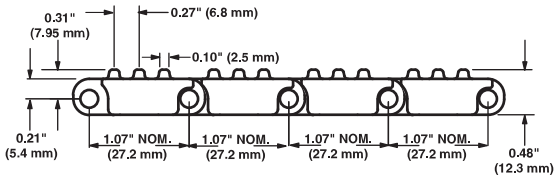
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	10	254
Largeur des incréments	0,33	8,4
Surface ajourée	0 %	
Surface de contact avec le produit	7%	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Idéal pour les applications de déroulage.
- Retrait bord minimal nominal alternatif : 2 pouces (51 mm) et 3 pouces (76 mm).





Caractéristiques du tapis

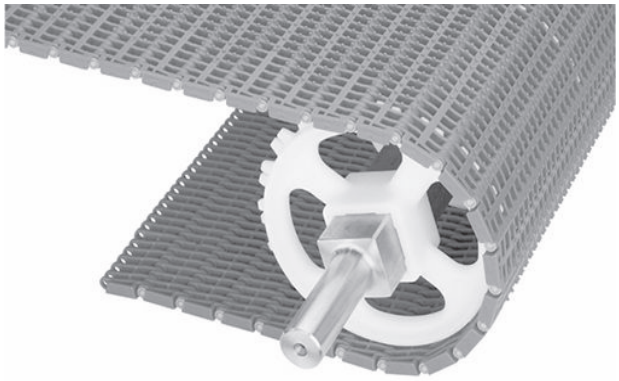
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis[1]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	0,98	4,78

[1] Lorsque vous utilisez des pignons en acier, la résistance du polyéthylène est de 240 lb/ft (360 kg/m). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane.

SECTION 2

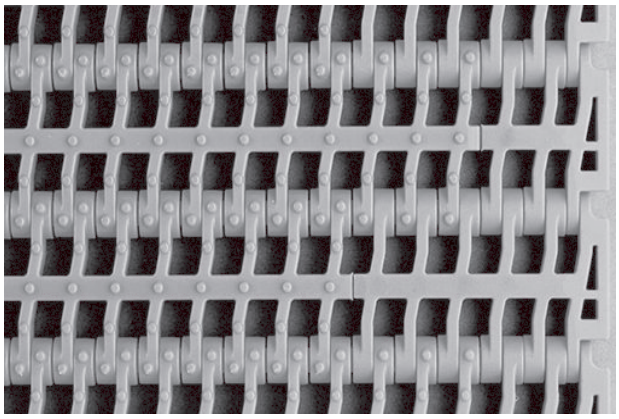
Flush Grid Nub Top

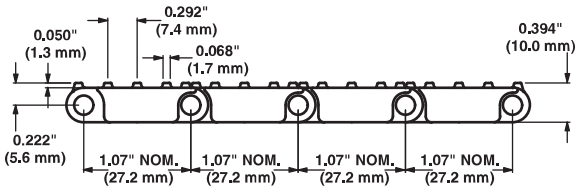
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,24 (0,28)	6,1 (7,1)
Surface ajourée	38%	
Surface de contact avec le produit	3 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- Composés de modules latéraux Flush Grid.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Non recommandé en cas d'accumulation de produits. Pour plus d'informations sur les valeurs de friction entre le produit et le tapis, contactez le service clientèle d'Intralox.
- S'utilise uniquement avec les taquets à base de la Série 900 Flush Grid.
- Retrait bord minimal nominal alternatif : 1 pouce (25 mm) et 2 pouces (51 mm).





Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction des tapis[1]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	0,80	3,91

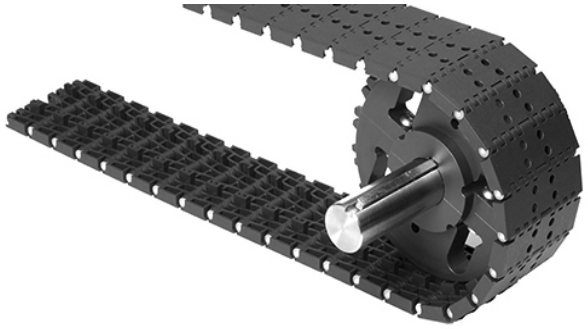
[1] Lorsque vous utilisez des pignons en acier, la résistance à la traction du polyéthylène est de 240 lb/ft (360 kg/m).

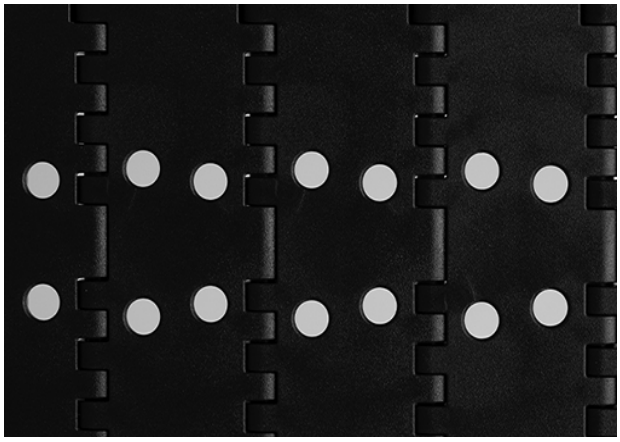
Série 900 Flat Top with Holes moulé à la largeur

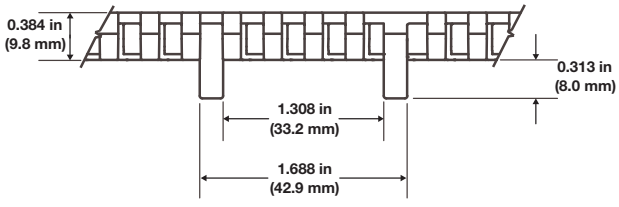
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeurs moulées	3,35	85
	4,5	114
Surface ajourée	Voir remarques sur les produits	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

Notes sur le produit

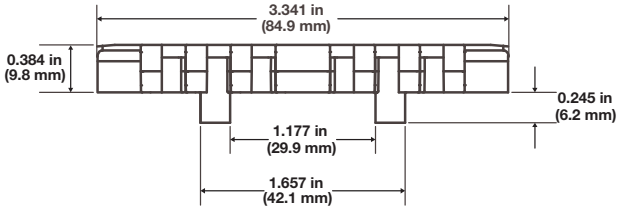
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- Languettes de guidage assurant le guidage latéral de la chaîne.
- Les perforations ont des bords supérieurs arrondis pour assurer un fonctionnement silencieux et un vide de bonne qualité.
- Le matériau de l'axe est résistant à l'abrasion.
- Le matériau du tapis en nylon hautement résistant à la chaleur est classé V-2 par la norme d'inflammabilité UL94 et adapté aux applications à température élevée, telles que le retrait des canettes et les tests à la lumière.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Utilisez un pignon en deux parties usiné en nylon dans les applications sous vide à grande vitesse.
- Pignons en deux parties disponibles pour une installation simplifiée.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).
- Le tapis présente une surface ajourée de 3 % au niveau des charnières et une surface ajourée de 3 % à 4 % au niveau des perforations.
- Diamètre des perforations : 0,217 pouce (5,51 mm) sur le tapis de 3,35 pouces (85 mm) ; 0,219 pouce (5,56 mm) sur le tapis de 4,5 pouces (114 mm).







Série 900 Flat Top 4,5 pouces moulé à la largeur



Série 900 Flat Top 85 mm moulé à la largeur

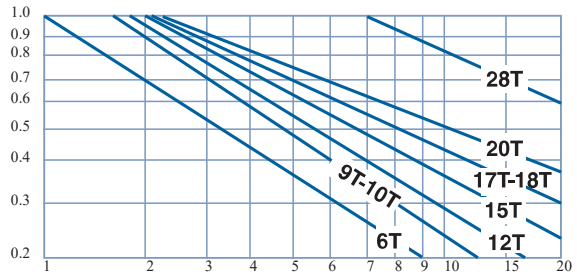
Caractéristiques du tapis

Largeur de tapis		Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
pouces	(mm)			lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m
3,35	85	Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon	220	100	-50 à 310	-46 à 154	0,41	0,61
4,5	114	Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon	450	204	-50 à 310	-46 à 154	0,53	0,79

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour[3]
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1 067	11	8	5
48	1 219	13	9	5
54	1 372	15	10	6
60	1 524	15	11	6
72	1 829	19	13	7
84	2 134	21	15	8
96	2 438	25	17	9
120	3 048	31	21	11
144	3 658	37	25	13
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).[4]			Espacement maximal de l'axe central de 6 pouces (152 mm).	Espacement maximal de l'axe central de 12 pouces (305 mm).

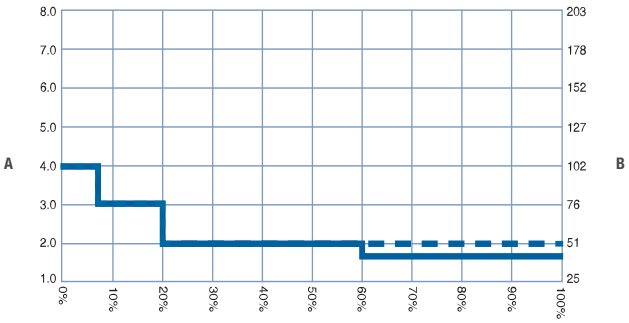
Facteur de résistance



Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour plus d'informations, reportez-vous aux *Instructions pour la sélection du tapis* dans le *Manuel technique des tapis transporteurs modulaires en plastique Intralox*.
V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A espacement des pignons, pouce

B espacement des pignons, mm

Ligne continue : Flush Grid et Raised Rib
Ligne en pointillés : Open Flush Grid

[1] Si la largeur de votre tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 0,33 pouce (8,4 mm) avec une largeur minimale de 2 pouces (51 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

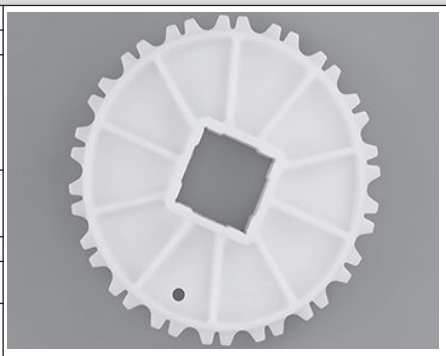
[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

[3] Pour les applications du Friction Top, faites preuve de prudence et contactez le service clientèle d'Intralox.

[4] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central.*

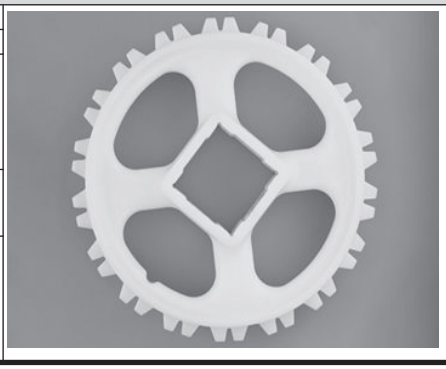
Pignons moulés[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles – Impériale – Rond (pouces)[2]	Impériale – Carré (pouces)	Métrique – Rond (mm)[2]	Métrique – Carré (mm)
6 (13,40 %)	2,1[3]	53[3]	2,2	56	0,75	19		1,0		25
9 (6,03%)	3,1	79	3,2	81	1,0	25	1	1,0	25	25
								1,5		40
10 (4,89 %)	3,5	89	3,6	91	0,75	19		1,0		40
								1,5		
12 (3,41 %)	4,1	104	4,3	109	1,5	38	1–11/2	1,5	25 à 40	40
							1-15/16 à 2-3/16		50 à 55	
17 (1,70 %)	5,8	147	5,9	150	1,5	38	1-3/16 à 1-1/2		30 à 40	
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38	1–11/2	1,5	25 à 40	40
							1-15/16	2,5	50 à 55	60
					1,0	25	2-3/16			65
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1–11/2	1,5	25 à 40	40
							1-15/16 à 2-3/16	2,5	50 à 55	60
										65



Pignon EZ Clean™[4]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles – Impériale – Rond (pouce)[5]	Impériale – Carré (pouces)	Métrique – Rond mm[5]	Métrique – Carré (mm)
12 (3,41 %)	4,1	104	4,3	109	1,5	38		1,5		40
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5		40



[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction. Lorsque des pignons en polyuréthane de 1,5 pouce (40 mm) d'alésage sont utilisés, la résistance nominale des tapis supérieure à 650 lb/ft (967 kg/m) est réduite à 650 lb/ft (967 kg/m). Lorsque des pignons en polyuréthane de 2,5 pouces (60 mm) d'alésage sont utilisés, la résistance nominale des tapis supérieure à 1 100 lb/ft (1 637 kg/m) est réduite à 1 100 lb/ft (1 637 kg/m). Tous les autres tapis conservent leur résistance nominale publiée. La plage de température des pignons en polyuréthane va de 0 °F (-18 °C) à 120 °F (49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane.**

[2] Les pignons moulés et en deux parties à alésage rond ont généralement deux rainures de clavette. L'utilisation de deux clavettes N'EST NI REQUISE, ni recommandée. Les pignons à alésage rond n'ont pas de vis de blocage pour fixer les pignons. Comme pour les pignons à alésage carré, seul le pignon le plus au centre doit être fixé. Les dimensions des clavettes impériales des pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions de clavettes métriques sont conformes aux normes DIN standard 6885.

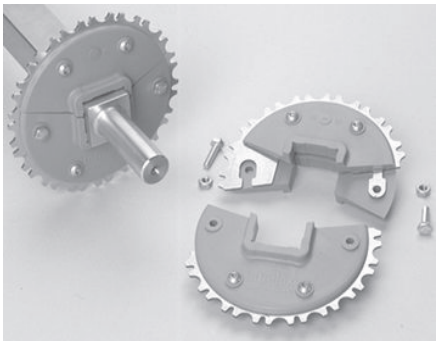
[3] Voir la section Circlips pour plus d'informations sur la fixation des pignons d'un diamètre primitif de 2,1 pouces (53 mm).

[4] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction. Lorsque des pignons en polyuréthane de 1,5 pouce (40 mm) d'alésage sont utilisés, la résistance nominale des tapis supérieure à 650 lb/ft (967 kg/m) est réduite à 650 lb/ft (967 kg/m). Lorsque des pignons en polyuréthane de 2,5 pouces (60 mm) d'alésage sont utilisés, la résistance nominale des tapis supérieure à 1 100 lb/ft (1 637 kg/m) est réduite à 1 100 lb/ft (1 637 kg/m). Tous les autres tapis conservent leur résistance nominale publiée. La plage de température des pignons en polyuréthane va de 0 °F (-18 °C) à 120 °F (49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane.**

[5] Les pignons moulés et en deux parties à alésage rond ont généralement deux rainures de clavette. L'utilisation de deux clavettes N'EST NI REQUISE, ni recommandée. Les pignons à alésage rond n'ont pas de vis de blocage pour fixer les pignons. Comme pour les pignons à alésage carré, seul le pignon le plus au centre doit être fixé. Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

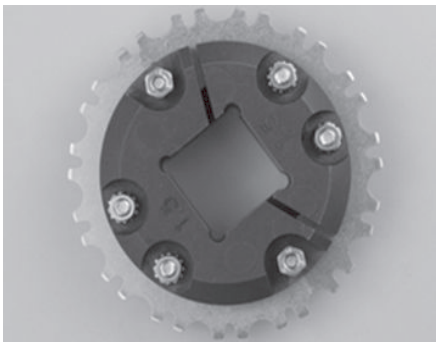
Pignon métallique en deux parties[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[2]	Carré (pouces)	Rond (mm)[2]	Carré (mm)
10 (4,89 %)	3,5	89	3,6	91	1,5	38		1,5		40
12 (3,41 %)	4,1	104	4,3	109	1,5	38		1,5		40
15 (2,19%)	5,1	130	5,3	135	1,5	38	1-3/16, 1-1/4	1,5	30 ; 40	
17 (1,70 %)	5,8	147	6,1	155	1,5	38			40	40
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38	1-1/4, 1-1/2	1,5, 2,5		40 60
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1-1/4	1,5, 2,5		40 60
28[3] (0,63 %)	9,8	249	10,0	254	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60



Pignon métallique en deux parties avec plaques de jonction en polyuréthane (FDA) à dégagement réduit[4]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[5]	Carré (pouces)	Rond (mm)[5]	Carré (mm)
15 (2,19 %)	5,1	130	5,3	135	1,5	38		1,5		40
17 (1,70 %)	5,8	147	6,1	155	1,5	38				40
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38		1,5, 2,5		40
28[6] (0,63 %)	9,8	249	10,0	254	1,5	38		2,5		60



[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[2] Les pignons moulés et en deux parties à alésage rond ont généralement deux rainures de clavette. L'utilisation de deux clavettes N'EST NI REQUISE, ni recommandée. Les pignons à alésage rond n'ont pas de vis de blocage pour fixer les pignons. Comme pour les pignons à alésage carré, seul le pignon le plus au centre doit être fixé. Les dimensions des clavettes impériales des pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions de clavettes métriques sont conformes aux normes DIN standard 6885.

[3] Les pignons en deux parties à 28 dents d'un diamètre primitif de 9,8 pouces (249 mm) ne doivent pas être utilisés avec les tapis de la Série 900 en acétal. À la place, utilisez toujours des pignons d'un diamètre primitif de 9,7 pouces (246 mm). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

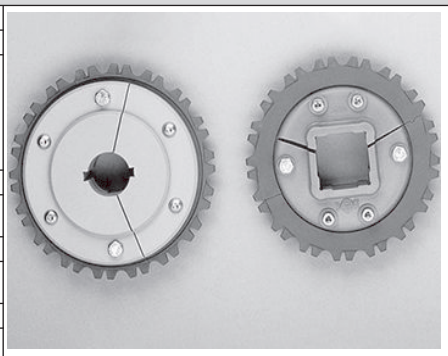
[4] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[5] Les pignons moulés et en deux parties à alésage rond ont généralement deux rainures de clavette. L'utilisation de deux clavettes N'EST NI REQUISE, ni recommandée. Les pignons à alésage rond n'ont pas de vis de blocage pour fixer les pignons. Comme pour les pignons à alésage carré, seul le pignon le plus au centre doit être fixé. Les dimensions des clavettes impériales des pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions de clavettes métriques sont conformes aux normes DIN standard 6885.

[6] Les pignons en deux parties à 28 dents d'un diamètre primitif de 9,8 pouces (249 mm) ne doivent pas être utilisés avec les tapis de la Série 900 en acétal. À la place, utilisez toujours des pignons d'un diamètre primitif de 9,7 pouces (246 mm). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Pignons moulés en deux parties en nylon chargé de verre à dent plate[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[2]	Carré (pouces)	Rond (mm)[2]	Carré (mm)
15 (2,19 %)	5,1	130	5,3	135	1,5	38	1	1,5	30	40
							1-3/16		40	
17 (1,70 %)	5,8	147	6,1	155	1,5	38			30	40
									40	
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38	1-1/4	1,5		40
							1-1/2	2,5		60
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1-1/4	1,5		40
								2,5		60



Pignons en deux parties en nylon[3]

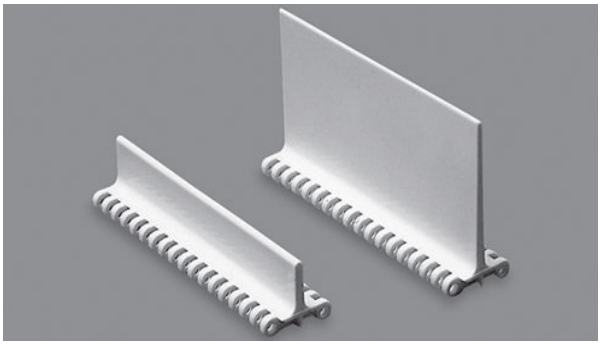
Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
18 (1,52 %)	6,2	157	6,4	163	1,5	38			30	
									40	



Taquets Base Flat Top (lisses)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
1	25	Polypropylène, polyéthylène, acétal
2	51	
3	76	

- Les taquets lisses sont lisses des deux côtés.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal sans écailles de rive : 0,7 pouce (17,8 mm).



SECTION 2

[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

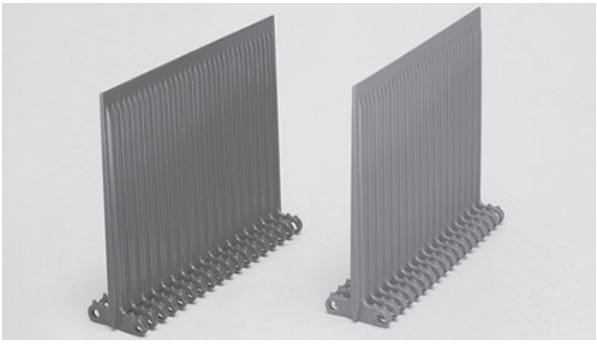
[2] Les pignons moulés et en deux parties à alésage rond ont généralement deux rainures de clavette. L'utilisation de deux clavettes N'EST NI REQUISE, ni recommandée. Les pignons à alésage rond n'ont pas de vis de blocage pour fixer les pignons. Comme pour les pignons à alésage carré, seul le pignon le plus au centre doit être fixé. Les dimensions dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

[3] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

Taquets Base Flush Grid Nub Top (anti-adhérents doubles)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4	102	Polypropylène, acétal

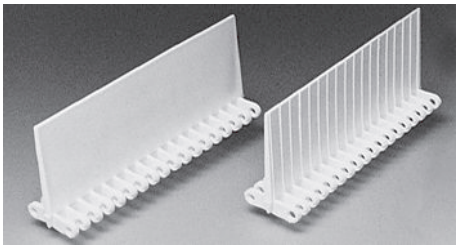
- Les nervures verticales anti-adhérentes sont situées de chaque côté du taquet.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal sans écailles de rive : 0,7 pouce (17,8 mm).



Taquets Base Flush Grid (lisses/anti-adhérents)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
1	25	Polypropylène, polyéthylène, acétal, nylon hautement résistant à la chaleur, nylon résistant à la chaleur
2	51	

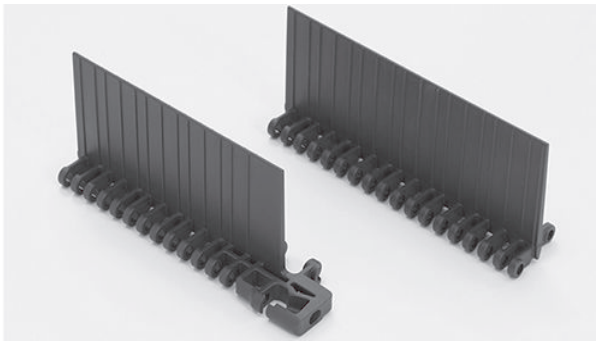
- Les taquets lisses/anti-adhérents sont lisses d'un côté et côtelés verticalement de l'autre.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal sans écailles de rive : 0,7 pouce (17,8 mm).



Taquets Base Open Flush Grid Flush Edge (anti-adhérents)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
2	51	Polypropylène, nylon résistant à la chaleur, nylon hautement résistant à la chaleur

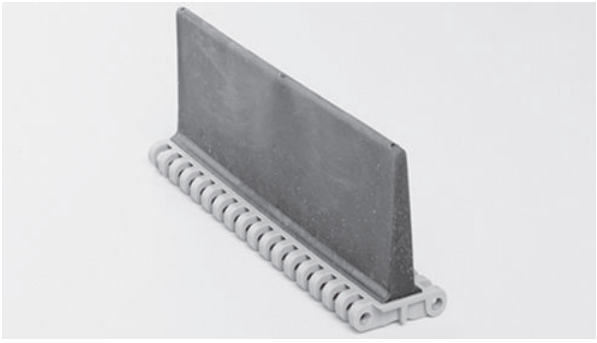
- Le taquet est nervuré verticalement (anti-adhérent) sur les deux côtés.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Le taquet est moulé avec un retrait de 1 pouce (25 mm). Peut être usiné avec un retrait de 1 pouce (25 mm) à 3 pouces (76 mm).



Taquets Base Flat Top (caoutchouc lisse)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
1	25	Polypropylène
2	51	
3	76	

- Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.



Écailles de rive

Dimensions disponibles		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
2	51	Polypropylène, polyéthylène, acétal, nylon résistant à la chaleur, nylon hautement résistant à la chaleur

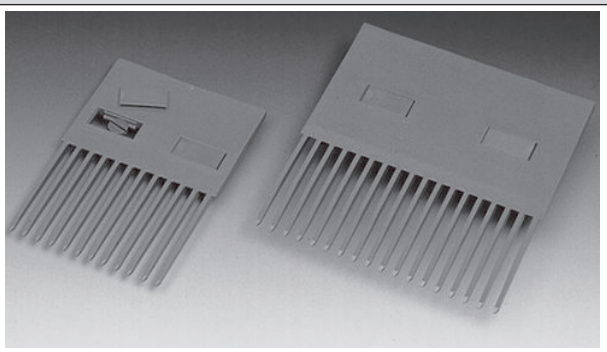
- Les écailles de rive sont imbriquées les unes dans les autres et font partie intégrante du tapis, sans fixations requises.
- L'orientation standard des écailles de rive est vers l'intérieur, vers le produit (ménageant les produits). Si besoin, les écailles de rive peuvent être orientées vers l'extérieur, vers le convoyeur.
- Lorsque le tapis s'enroule sur des pignons de 6, 9 et 10 dents, les écailles de rive s'écartent en éventail, ce qui crée une ouverture à leur sommet pouvant laisser passer des produits de petite taille. Les écailles de rive restent complètement fermées lorsque le tapis s'enroule sur des pignons de 12 dents ou plus.
- Retrait minimal : 1 pouce (25,4 mm).
- Le jeu normal entre les écailles de rive et le bord d'un taquet est de : 0,2 pouce (5 mm).



Peignes de transfert

Largeurs disponibles		Nombre de dents	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
6	152	18	Acétal
4	102	12	

- Les problèmes de basculement et de transfert de produit sont éliminés. Les dents sont positionnées entre les nervures du tapis, permettant ainsi le déplacement continu du produit lorsque le tapis s'engrène autour des pignons.
- Installation simple sur le bâti du convoyeur à l'aide des vis à épaulement fournies. Des capuchons s'enclenchant facilement sur les têtes des vis, empêchent les corps étrangers de se loger dans les rainures de montage.
- Pour la compatibilité de la Série 100 Raised Rib à la Série 900 Raised Rib, utiliser uniquement la largeur de 4 pouces (102 mm) (12 dents).
- Ne pas mélanger les peignes de transfert de 4 pouces (102 mm) et 6 pouces (152 mm) de large.



Languettes de retenue

Jeu disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
0,16	4,1	Acétal
0,35	8,9	

- Les languettes sont disposées tous les deux rangs.
- Les glissières du brin de travail ou les rouleaux qui engagent les languettes ne sont requis qu'à la transition entre les sections horizontales et les sections en angle. Utilisez une conception à rayon de courbure de brin de travail pour cette transition.
- Veillez bien à ce que les glissières de guidage soient chanfreinées et arrondies de manière à éviter le risque d'accrochage de la languette au bâti.
- La languette de 0,16 pouce (4,1 mm) est disponible pour les modèles Flat Top et Flush Grid. La languette de retenue de 0,35 pouce (8,9 mm) est disponible pour le modèle Flat Top. La partie supérieure de cette languette est située à 0,04 pouce au-dessous de la partie supérieure des tapis Flat Top et au même niveau que la partie supérieure des tapis Flush Grid.
- Les languettes de retenue ne fonctionnent pas avec les pignons de diamètre primitif 2,1 pouces (53 mm) et 3,1 pouces (79 mm). Les pignons de diamètre primitif 3,5 pouces (89 mm) peuvent être utilisés avec un alésage carré de 1,5 pouce (40 mm).
- Pour accueillir un pignon, les languettes doivent être espacées de 2,7 pouces (69 mm).
- Largeur de languette : 1,4 pouce (36 mm)
- Retrait minimal : 0,7 pouce (17,8 mm).

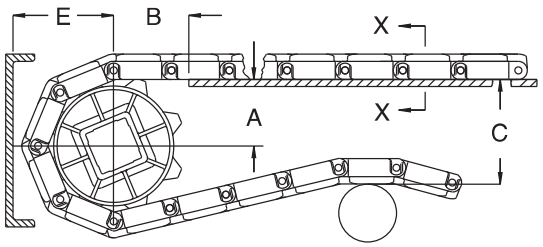


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Série 900 Flat Top, Flush Grid, Mesh Top, Nub Top, Perforated Flat Top[1]										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,51	38
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,01	51
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,51	64
5,1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,77	70
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	5,80	147	3,15	80
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	155	3,30	84
6,8	173	20	3,21-3,25	81-82	2,32	59	6,75	171	3,86	98
9,8	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,02	128
Séries 900 Flush Grid Nub Top[1]										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,22	31	2,19	56	1,35	34
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,52	39	3,17	81	1,85	47
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,64	42	3,51	89	2,02	51
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,75	44	4,19	106	2,35	60
5,1	130	15	2,34-2,40	59-61	1,95	50	5,19	132	2,86	73
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,09	53	5,87	149	3,20	81
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,12	54	6,21	158	3,37	86
6,8	173	20	3,21-3,25	82-83	2,25	57	6,89	175	3,70	94
9,8	249	28	4,58	116	2,92	74	9,61	244	5,06	129
Séries 900 Raised Rib, Flush Grid with Insert Rollers, Open Grid[1]										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,73	44
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,97	50
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,23	57
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,73	69
5,1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,99	76
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	6,00	152	3,40	86
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	157	3,52	89
6,8	173	20	3,21-3,25	81-82	2,32	59	6,75	171	4,08	104
9,8	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,24	133
Série 900 Open Flush Grid[1]										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,51	38
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,01	51
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,51	64
5,1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,77	70
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	5,80	147	3,15	80
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	155	3,30	84
6,8	173	20	3,21-3,25	81-83	2,32	59	6,75	171	3,86	98
9,8	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,02	128

[1] Consultez *Configuration des glissières anti-affaissementConfiguration des glissières anti-affaissement* pour différentes configurations de la dimension « B ».

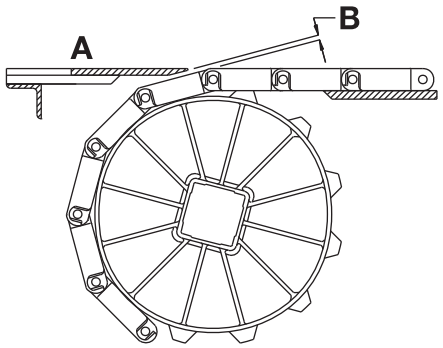
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Séries 900 Diamond Friction Top, Flat Friction Top, Square Friction Top[1]										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,76	45
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,96	50
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,22	56
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,72	69
5,1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,98	76
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	6,00	152	3,40	86
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	157	3,51	89
6,8	173	20	3,21-3,25	81-82	2,32	59	6,75	171	4,08	104
9.8[2]	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,23	133
Série 900 29 mm Square Friction Top moulé à la largeur[1]										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,27	32	2,38	60	1,54	39
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,58	40	3,36	85	2,04	52
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,70	94	2,21	56
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,88	48	4,38	111	2,54	65
5,1	130	15	2,34-2,40	59-61	2,10	53	5,38	137	3,05	77
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,32	59	6,06	154	3,39	86
6,1	155	18	2,83-2,88	72-73	2,31	59	6,34	161	3,52	89
6,8	173	20	3,21-3,25	82-83	2,42	61	7,08	180	3,89	99
9,8	249	28	4,58-4,61	116 à 117	2,92	74	9,80	249	5,25	133
Série 900 Flat Top with Holes moulé à la largeur										
6,2	157	18	2,86	73	2,20	56	6,20	157	3,36	6,2

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

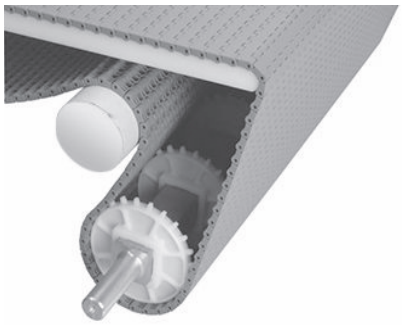
Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
2,1	53	6	0,147	3,7
3,1	79	9	0,095	2,4
3,5	89	10	0,084	2,1
4,1	104	12	0,071	1,8
5,1	130	15	0,057	1,4
5,8	147	17	0,050	1,3
6,1	155	18	0,047	1,2
6,8	173	20	0,042	1,1
9,8	249	28	0,029	0,7

[1] Voir la section *Configuration des glissières anti-affaissement* pour les autres configurations de la dimension « B ».

[2] Les pignons en deux parties à 28 dents d'un diamètre primitif de 9,8 pouces (249 mm) ne doivent pas être utilisés avec les tapis de la Série 900 en acétal. Toujours utiliser un pignon en deux parties d'un diamètre primitif de 9,7 pouces (246 mm) avec les tapis en acétal de la Série 900.

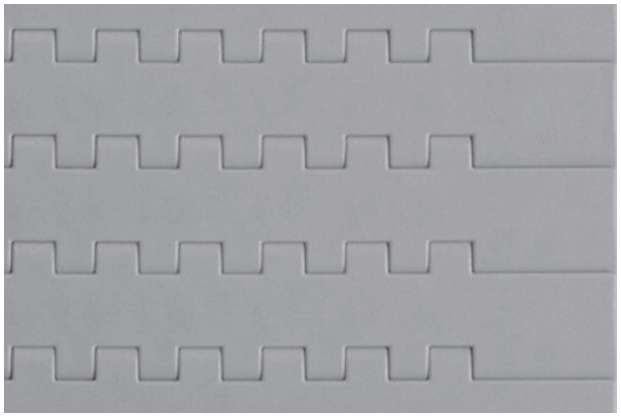
Flat Top

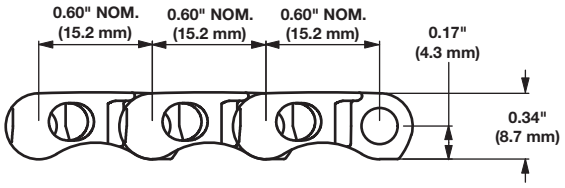
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	3	76
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- Bords fermés sur un côté du tapis.
- La structure de sa face inférieure et son faible pas permettent au tapis de se déplacer sans à-coups autour des barres frontales.
- Les pignons munis de larges dents améliorent l'engrènement et simplifient l'installation.
- Faible pas réduisant l'effet polygonal et l'espacement plaque morte/tapis.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Tension résiduelle minimale requise.
- Peut être utilisé avec des barres frontales de 0,75 pouce (19,1 mm) de diamètre pour des transferts rapprochés.





Caractéristiques du tapis

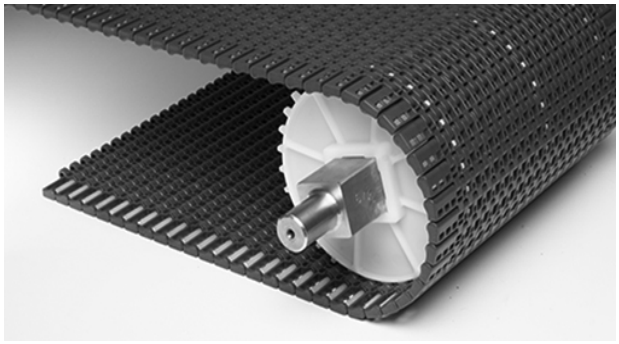
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Polypropylène	1500	2232	34 à 200	1 à 93	1,55	7,57
Polypropylène	Polypropylène	1000	1490	34 à 220	1 à 104	1,07	5,22
Polyéthylène	Polyéthylène	600	893	-50 à 150	-46 à 66	1,11	5,42
Nylon résistant à la chaleur	Nylon	1000	1490	-50 à 240	-46 à 116	1,31	6,43

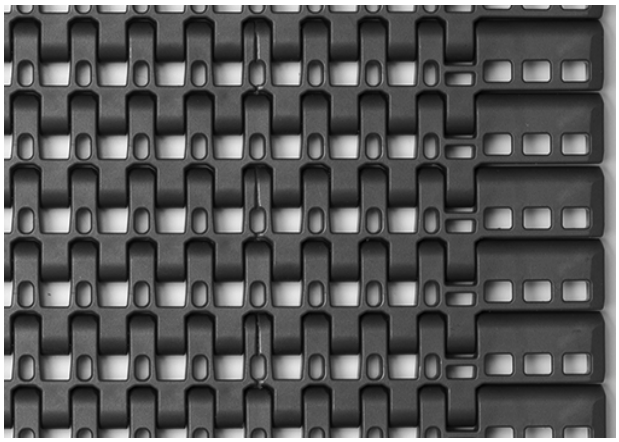
Flush Grid

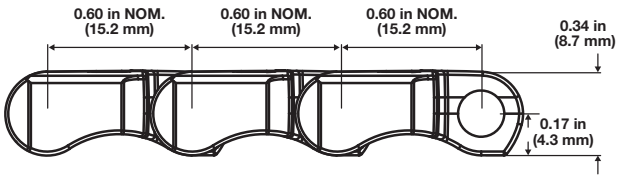
	pouce(s)	mm
Pas	0,6	15,2
Largeur minimale	9,0	228,6
Largeur des incréments	3,0	76,2
Surface de contact avec le produit	23%	
Surface ajourée	24 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bloqué ; sans tête	

Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- La structure de sa face inférieure et son faible pas permettent au tapis de se déplacer sans à-coups autour des barres frontales.
- Le petit pas réduit l'effet polygonal, ce qui réduit par conséquent l'espacement plaque morte/tapis.
- Le matériau du tapis en polyester thermoplastique ignifuge (FR TPES) est conforme à la norme V-0 pour les applications coupe-feu. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Polyester thermoplastique ignifuge (FR TPES)*.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Les pignons munis de larges dents améliorent l'engrènement et simplifient l'installation.
- Tension résiduelle minimale requise.
- Peut être utilisé avec des barres frontales de 0,75 pouce (19,1 mm) de diamètre pour des transferts rapprochés.
- Peut être utilisé avec des barres frontales de 0,875 pouce (22,2 mm) de diamètre pour des transferts rapprochés.





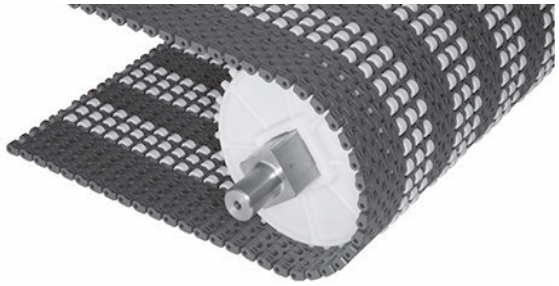


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouces (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
FR TPES	Polypropylène	750	1 120	40 à 150	4 à 66	1,21	5,907

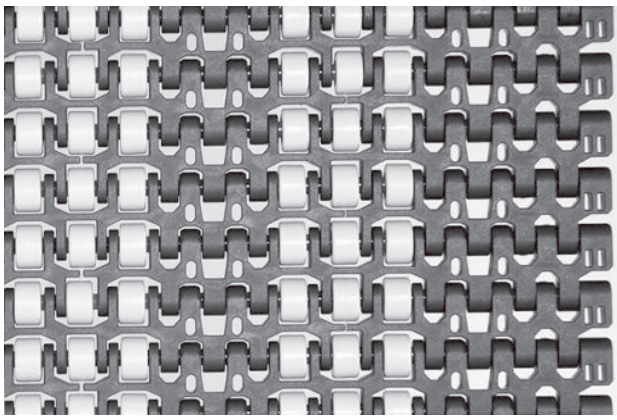
Insert Roller

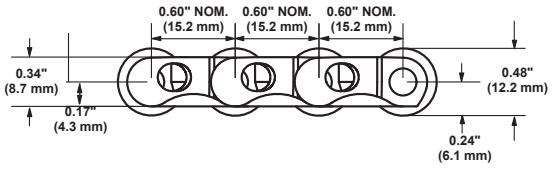
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	3,00	76
Surface ajourée	12,5%	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Doté de bords entièrement plans sur un côté et bords fermés sur le côté opposé.
- Les rouleaux forment des saillies au-dessus et en dessous de la surface du tapis.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Densité des rouleaux : 240 rouleaux/pied^2 (2 580 rouleaux/m^2).
- Tension résiduelle minimale requise.
- Compatible avec des barres frontales rainurées d'un diamètre de 0,75 pouce (19,1 mm) pour les transferts rapprochés. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Le tapis peut être soutenu au moyen de glissières parallèles d'une largeur inférieure ou égale à 1,38 pouce (35,1 mm).
- Pour les applications exigeant une faible pression résiduelle pendant l'accumulation, placez la glissière entre les rouleaux. Pour les applications impliquant la technologie Activated Roller, placez la glissière directement sous les rouleaux.
- Les largeurs de tapis supérieures à 6 pouces (152 mm) sont en quinconce.
- Le tapis de 6 pouces (152 mm) est moulé à la largeur avec retrait du rouleau de 0,44 pouce (11,2 mm).
- Les rouleaux en acétal jaune ont une largeur de 0,3 pouce (7,6 mm) et un diamètre de 0,48 pouce (12,1 mm). Les rouleaux se trouvent sur l'axe du tapis.
- Les ensembles de rouleaux sont espacés de 1,5 pouce (38,1 mm).
- Retrait du rouleau du bord du tapis au bord du rouleau : 2,25 pouces (57,2 mm).
- L'emplacement prévu des pignons est à 1,5 pouce (38,1 mm) du bord du tapis.
- Les emplacements des pignons sont séparés de 3,0 pouces (76,2 mm).





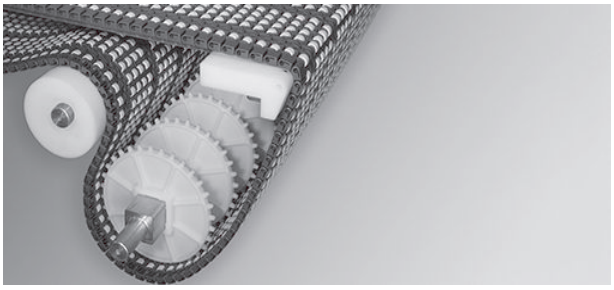
Caractéristiques du tapis

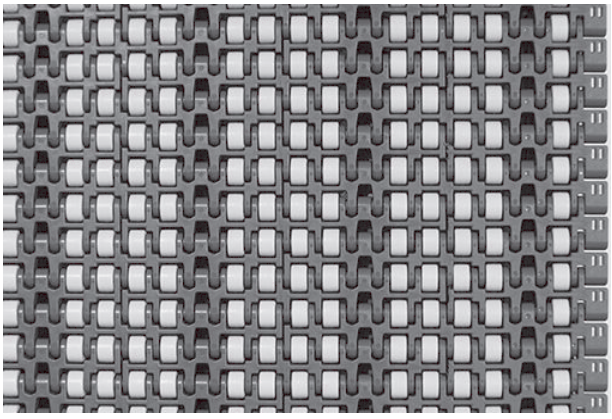
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	1000	1490	-50 à 200	-46 à 93	1,7	8,3

SECTION 2

Insert Roller à densité élevée

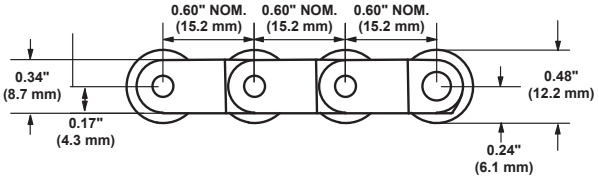
	pouce(s)	mm
Pas	0,6	15,2
Largeur minimale	9	229
Largeur des incréments	3,00	76,2
Surface ajourée	4 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	





Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans sur un côté et bords fermés sur le côté opposé.
- Les rouleaux forment des saillies sur les surfaces supérieure et inférieure du tapis.
- Utilise un unique axe sans tête sur l'ensemble de la largeur du tapis et sur chaque rang.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Tension résiduelle minimale requise.
- Pour les applications impliquant la technologie Activated Roller, placez la glissière directement sous les rouleaux.
- Pour les applications exigeant une faible pression résiduelle pendant l'accumulation, placez la glissière entre les rouleaux, en parallèle. Il est recommandé d'utiliser une glissière d'une largeur de 0,50 pouce (13 mm) afin de disposer d'une tolérance de fabrication et d'installation à l'intérieur du convoyeur tout en offrant une surface d'appui du tapis. La largeur maximale autorisée de la glissière est de 0,75 pouce (19 mm).
- Compatible avec des barres frontales d'un diamètre de 0,75 pouce (19,1 mm) pour les transferts rapprochés. Pour les applications à charge et à vitesse élevées, il est recommandé d'utiliser une barre frontale.
- Les rouleaux en acétal jaune ont une largeur de 0,30 pouce (7,6 mm) et un diamètre de 0,48 pouce (12,1 mm). Les rouleaux se trouvent sur l'axe du tapis.
- Densité des rouleaux : 320 rouleaux/pied^2 (3 440 rouleaux/m^2).
- Retrait des rouleaux : 0,70 pouce (17,8 mm) du bord du tapis au bord du rouleau.
- Retrait du pignon : 1,5 pouce (38,1 mm) du bord du tapis.
- Espacement des pignons : 3,0 pouces (76,2 mm).

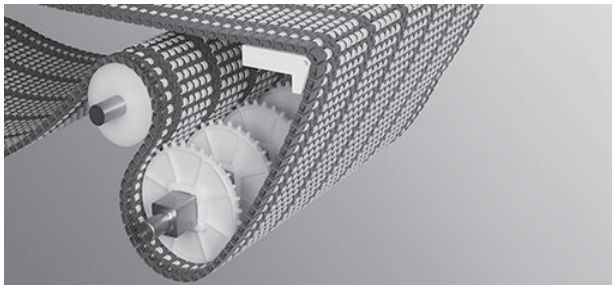


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard 0,180 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	1000	1490	-50 à 200	-46 à 93	1,87	9,13

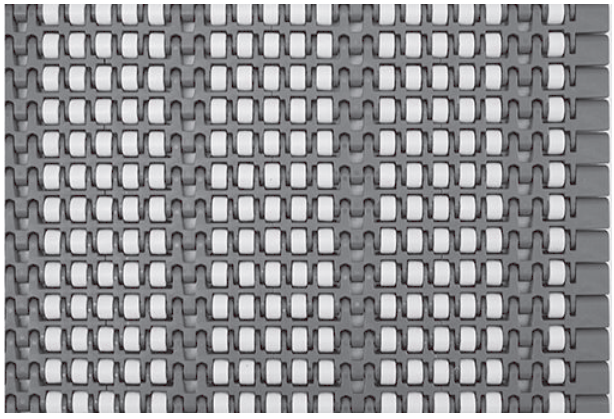
Insert Roller à densité élevée 85 mm

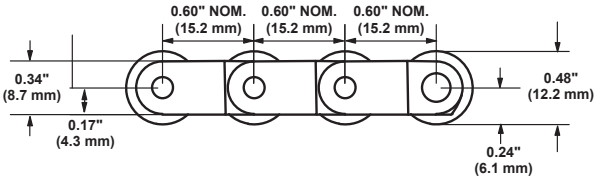
	pouce(s)	mm
Pas	0,6	15,2
Largeur minimale	10	255
Largeur des incréments	3,35	85
Surface ajourée	3,6%	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans sur un côté et bords fermés sur le côté opposé.
- Les rouleaux forment des saillies sur les surfaces supérieure et inférieure du tapis.
- Utilise un unique axe sans tête sur l'ensemble de la largeur du tapis et sur chaque rang.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Tension résiduelle minimale requise.
- Pour les applications impliquant la technologie Activated Roller, placez la glissière directement sous les rouleaux.
- Pour les applications exigeant une faible pression résiduelle pendant l'accumulation, placez la glissière entre les rouleaux, en parallèle. Utilisez des glissières de 0,50 pouce (13 mm) de large pour permettre une tolérance de fabrication et d'installation, tout en fournissant un support de tapis adéquat. La largeur maximale autorisée de la glissière est de 0,75 pouce (19 mm).
- Compatible avec des barres frontales d'un diamètre de 0,75 pouce (19,1 mm) pour les transferts rapprochés. Pour les applications à charge et à vitesse élevées, il est recommandé d'utiliser une barre frontale.
- Les rouleaux en acétal jaune ont une largeur de 0,30 pouce (7,6 mm) et un diamètre de 0,48 pouce (12,1 mm). Les rouleaux se trouvent sur l'axe du tapis.
- Densité des rouleaux : 360 rouleaux/pied^2 (3 875 rouleaux/m^2).
- Retrait des rouleaux : 0,89 pouce (22,6 mm) du bord du tapis au bord du rouleau.
- Retrait du pignon : 1,67 pouce (42,5 mm) du bord du tapis.
- Espacement des pignons : 3,35 pouces (85 mm).



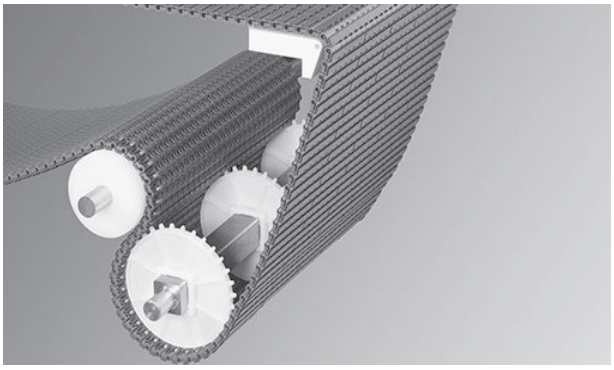


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	1000	1490	-50 à 200	-46 à 93	1,95	9,52

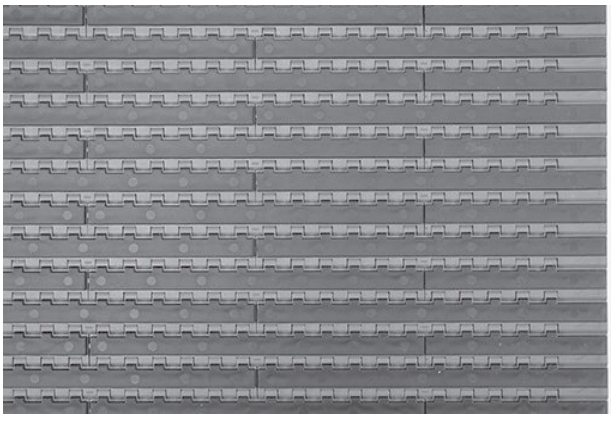
Tapis Flat Friction Top 85 mm

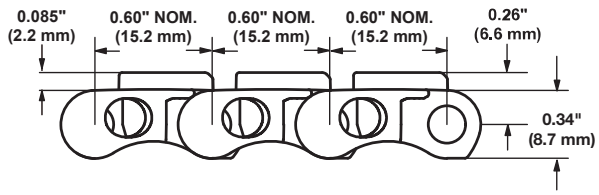
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	3,35	85,0
Largeur maximale	66,9	1700
Largeur des incréments	3,35	85
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- Bords fermés sur un côté du tapis.
- Le petit pas réduit l'effet polygonal, ce qui réduit par conséquent l'espacement plaque morte/tapis.
- Les pignons munis de larges dents améliorent l'engrènement et simplifient l'installation.
- La tension résiduelle requise pour maintenir l'engrènement des pignons est minime.
- La structure de sa face inférieure et son faible pas permettent au tapis de se déplacer sans à-coups autour d'une barre frontale de 0,75 pouce (19 mm). Utilisez un rouleau frontal dynamique pour les applications de manutention d'emballages.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.





Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/ friction	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Acétal	Gris/Noir	Nylon	1500	2 230	-10 à 130	-23 à 54	1,80	8,79	54 Shore A	•	

• - Totalement compatible

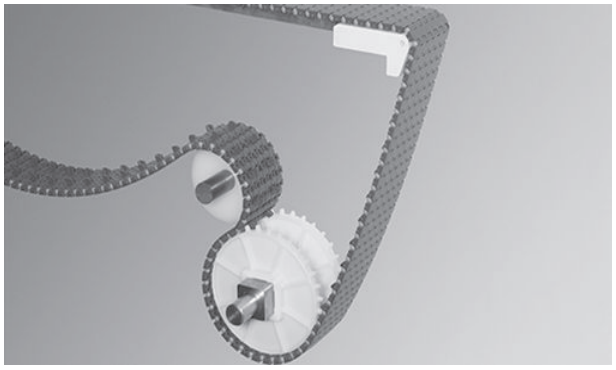
a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

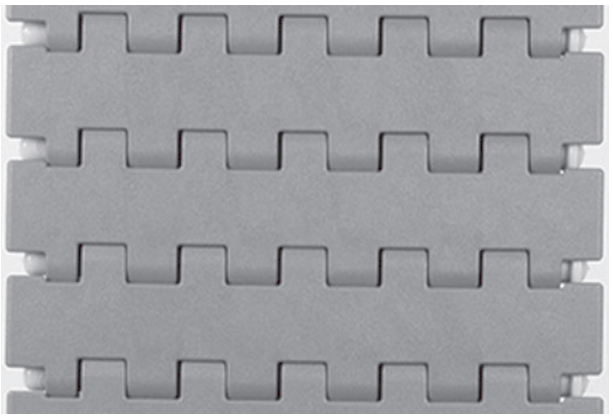
b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

c - Cet élastomère n'est pas soumis au test de cette directive.

Tapis Flat Top with Tabs moulé à la largeur

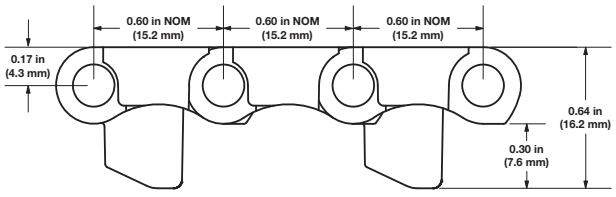
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeurs moulées	3,25	83
	3,35	85
	4,50	114
Dimension des ouvertures	—	—
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Système de rétention ; à tête	





Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- Languettes de guidage assurant le guidage latéral de la chaîne.
- Les pignons munis de larges dents améliorent l'engrènement et simplifient l'installation.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Tension résiduelle minimale requise.
- Les tapis à languettes de 3,25 pouces (83 mm) utilisent un pignon.
- Les tapis à languettes de 4,50 pouces (114 mm) et 3,35 pouces (85 mm) utilisent jusqu'à 3 pignons.
- Peut être utilisé avec des barres frontales de 0,75 pouce (19,1 mm) de diamètre pour des transferts rapprochés.
- Tolérances de largeur : +0,000/-0,020 pouce (+0,00/-0,50 mm).
- Les languettes de guidage moulées de 3,35 pouces (85 mm) sont adaptées aux glissières standard de 1,65625 pouce (42,1 mm), garantissant ainsi un bon alignement du tapis.
- Les languettes de guidage moulées de 3,35 pouces (85 mm) et 4,50 pouces (114 mm) sont adaptées aux glissières standard de 1,75 pouce (44,5 mm), garantissant ainsi un bon alignement du tapis.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).

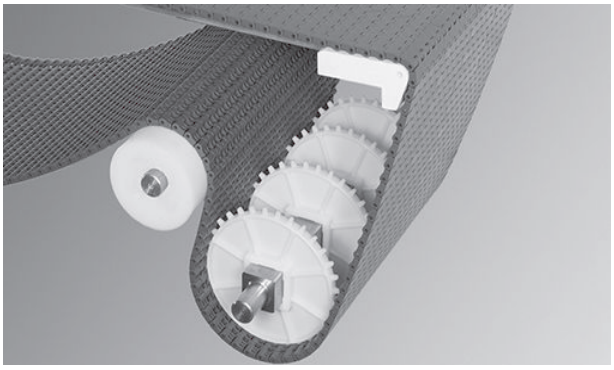


Caractéristiques du tapis

Largeur de tapis		Matériau des tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids des tapis	
pouce(s)	mm			lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m
3,25	83	Acétal	Nylon	406	600	-50 à 200	-46 à 93	0,44	0,65
3,35	85	Acétal	Nylon	419	620	-50 à 200	-46 à 93	0,44	0,65
4,50	114	Acétal	Nylon	563	840	-50 à 200	-46 à 93	0,60	0,89

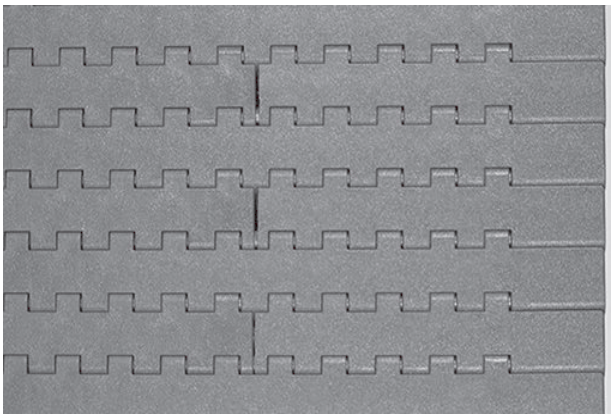
Flat Top 85 mm

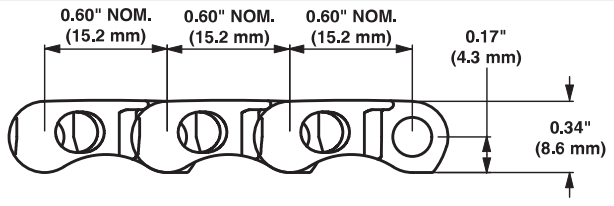
	pouce(s)	mm
Pas	0,6	15,2
Largeur minimale	10	255
Largeur maximale	67	1700
Largeur des incréments	3,35	85
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- Bords fermés utilisés sur un côté du tapis.
- Le petit pas réduit l'effet polygonal, ce qui réduit par conséquent l'espacement plaque morte/tapis.
- Les pignons munis de larges dents améliorent l'engrènement et simplifient l'installation.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- La structure de sa face inférieure et son faible pas permettent au tapis de se déplacer sans à-coups autour d'une barre frontale de 0,75 pouce (19 mm).
- Une barre frontale dynamique est fortement recommandée pour les applications de manutention d'emballages.
- La tension résiduelle requise pour maintenir l'engrènement des pignons est minime.



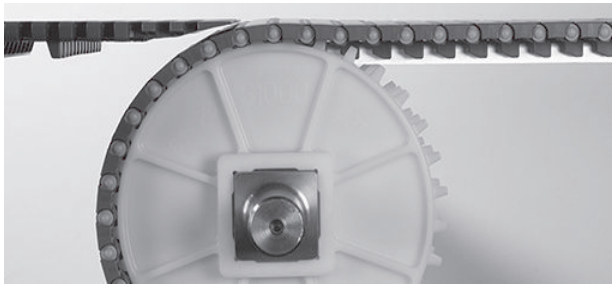


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Polypropylène	1500	2230	34 à 200	1 à 93	1,55	7,57

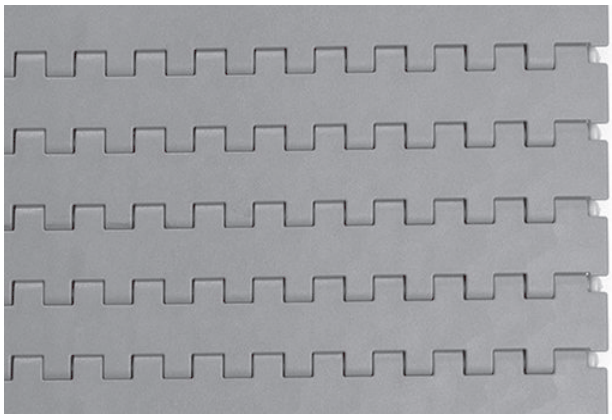
ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top 6,3 pouces

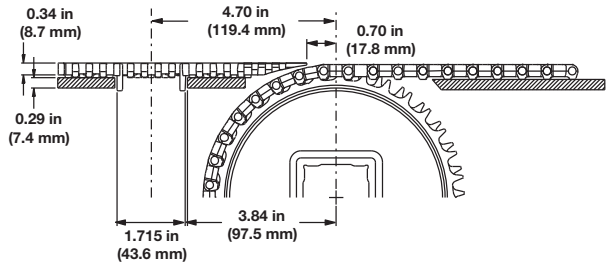
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur moulée	6,3	160
Largeur des incréments	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- Le bord de transfert fait partie intégrante de ce tapis.
- Conçu pour des transferts à 90° en douceur et à dégagement automatique sur les tapis de reprise.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Utilise trois pignons.
- Les pignons munis de larges dents améliorent l'engrènement et simplifient l'installation.
- Pour en savoir plus sur le positionnement des pignons, consultez le tableau de décalages du pignon central dans *Circlips de retenue et décalage du pignon central*.
- Tension résiduelle minimale requise.
- L'ajout d'un support de bâti fixe peut s'avérer nécessaire. Ce support permet d'éviter l'affaissement du tapis de transfert au point d'intersection avec le tapis de reprise. Ajoutez un support sous le tapis de transfert avant le transfert. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Tapis ONEPIECE à zone de transfert active des séries 900, 1100, et 1400*.
- Nécessite des pignons avec un diamètre primitif de 1,50 pouce (38,1 mm) ou plus.
- Peut être utilisé avec des barres frontales de 0,75 pouce (19,1 mm) de diamètre pour des transferts rapprochés.
- Les languettes de guidage moulées sont adaptées aux glissières standard de 1,75 pouce (44,5 mm), garantissant un bon alignement du tapis.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).



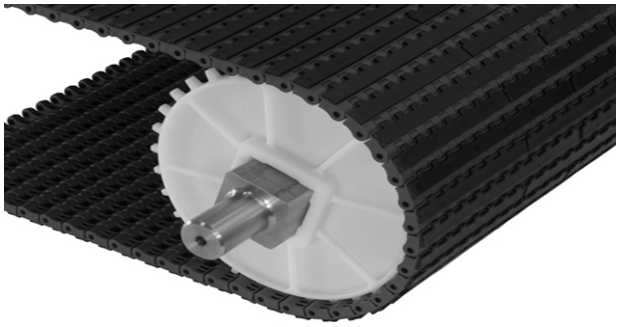


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	500	744	-50 à 200	-46 à 93	0,78	3,81

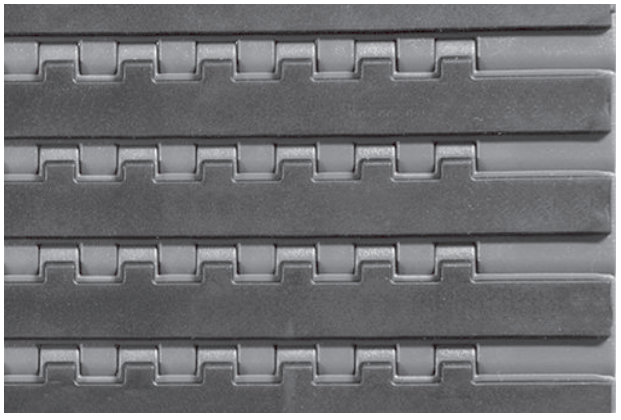
Flat Friction Top

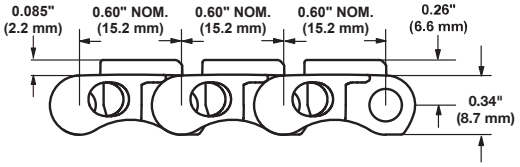
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	3	76
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Disponible en acétal gris avec caoutchouc noir.
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- La surface Friction Top s'étend jusqu'au bord du tapis (sans retrait).
- Bords fermés sur un côté du tapis.
- Les pignons munis de larges dents améliorent l'engrènement et simplifient l'installation.
- La structure de sa face inférieure et son faible pas s'ajoutent pour permettre au tapis de se déplacer sans à-coups autour des barres frontales.
- Faible pas réduisant l'effet polygonal et l'espacement plaque morte/tapis.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Peut être utilisé avec des barres frontales de 0,75 pouce (19,1 mm) de diamètre pour des transferts rapprochés.





Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/ friction	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Acétal	Gris/noir	Nylon	1500	2 232	-10 à 130	-23 à 54	1,80	8,79	54 Shore A	•	
Acétal	Blanc/Blanc	Nylon	1500	2 232	-10 à 130	-23 à 54	1,80	8,79	54 Shore A	•	

• - Totalement compatible

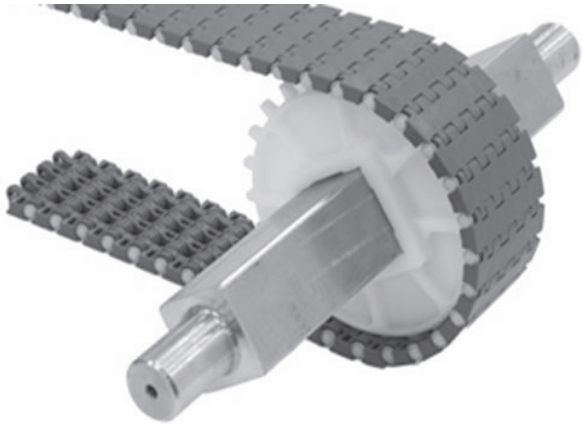
a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

c - Cet élastomère n'est pas soumis au test de cette directive.

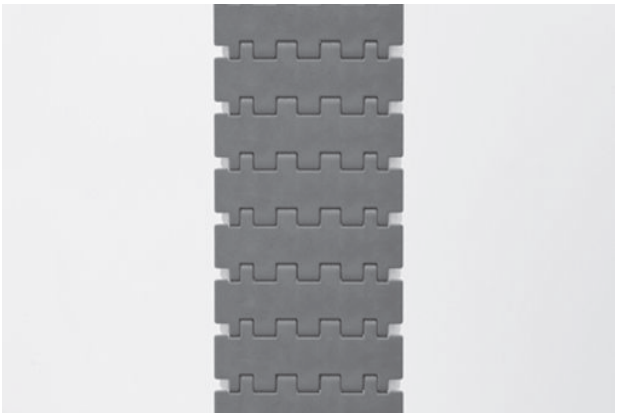
Flat Top moulé à la largeur

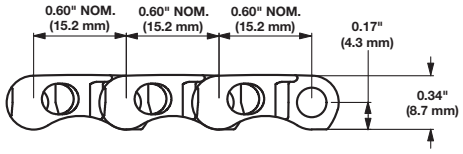
	pouce(s)	mm
Pas	0,6	15,2
Largeurs moulées	1,1	29
	1,5	37
	1,8	46
	2,2	55
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- La structure de sa face inférieure et son faible pas permettent au tapis de se déplacer sans à-coups autour des barres frontales.
- Les pignons munis de larges dents améliorent l'engrènement et simplifient l'installation.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Tension résiduelle minimale requise.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).
- Peut être utilisé avec des barres frontales de 0,75 pouce (19,1 mm) de diamètre pour des transferts rapprochés.
- Les tapis de 29 mm et 37 mm utilisent un seul pignon.
- Les tapis de 46 mm et 55 mm peuvent utiliser jusqu'à deux pignons.





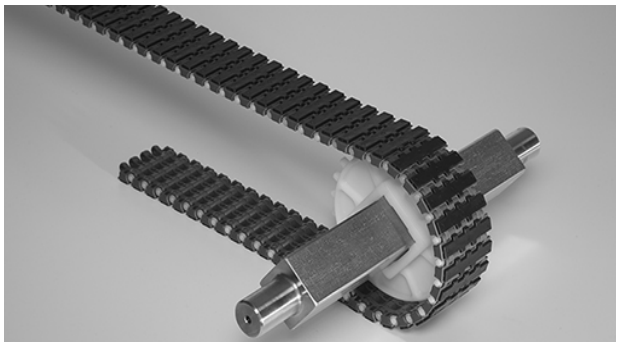
Caractéristiques du tapis

Largeur de tapis		Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
pouce(s)	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
1,1	29	Acétal	Nylon	140	64	-50 à 200	-46 à 93	0,15	0,22
1,5	37	Acétal	Nylon	200	91	-50 à 200	-46 à 93	0,19	0,28
1,8	46	Acétal	Nylon	230	104	-50 à 200	-46 à 93	0,23	0,35
2,2	55	Acétal	Nylon	201[1]	91[a]	-50 à 200	-46 à 93	0,28	0,42

[1] 270 lb (122 kg) pour 2,2 pouces (55 mm) avec deux (2) pignons

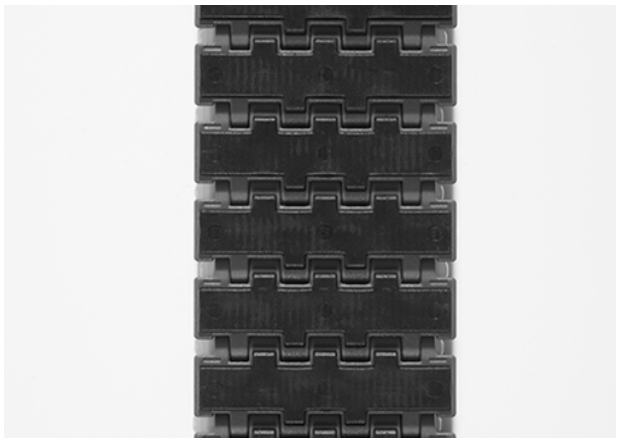
Flat Friction Top moulé à la largeur

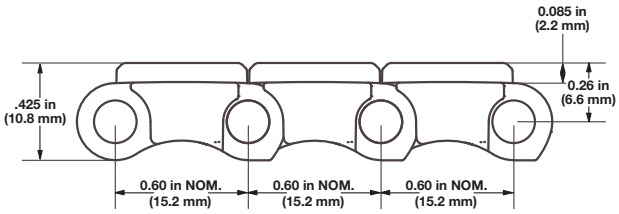
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeurs moulées	1,1	29
	2,2	55
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- La surface Friction Top s'étend jusqu'au bord du tapis, sans retrait.
- La structure de sa face inférieure et son faible pas permettent au tapis de se déplacer sans à-coups autour des barres frontales.
- Disponible en acétal gris avec caoutchouc noir.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Les pignons munis de larges dents améliorent l'engrènement et simplifient l'installation.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).
- Tension résiduelle minimale requise.
- Peut être utilisé avec des barres frontales de 0,75 pouce (19,1 mm) de diamètre pour des transferts rapprochés.
- Les tapis de 29 mm utilisent un seul pignon.
- Les tapis de 55 mm peuvent utiliser jusqu'à deux pignons.





Caractéristiques du tapis

Largeur de tapis		Matériau du tapis	Couleur de base/ friction	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Agencement possible : 1 = blanc, 2 = bleu, 3 = naturel, 4 = gris	
pouce(s)	mm				lb	kg	°F	°C	lb/ pied	kg/m		FDA (États-Unis)	CM EU
1,1	29,0	Acétal	Gris/noir	Nylon	140	64	34 à 130	1 à 54	0,17	0,25	54 Shore A	•	
2,2	55,0	Acétal	Gris/noir	Nylon	200[1]	91[a]	34 à 130	1 à 54	0,34	0,48	54 Shore A	•	

• - Totalement compatible

a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

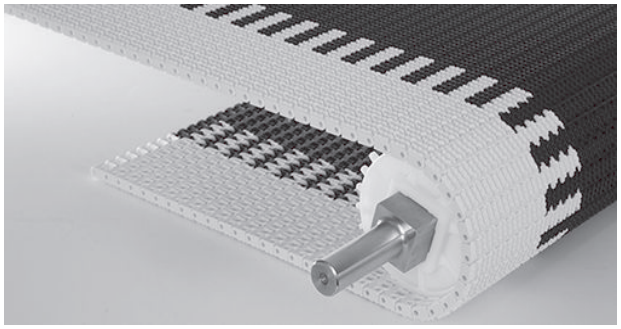
b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

c - Cet élastomère n'est pas soumis au test de cette directive.

[1] 270 lb (122 kg) pour 2,2 pouce(s) (55 mm) avec deux (2) pignons

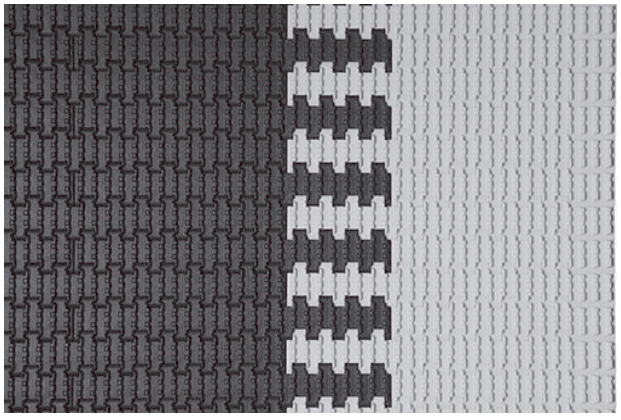
Non Skid Raised Rib

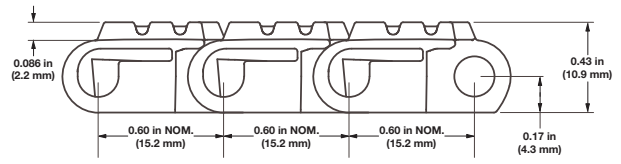
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	3,0	76,0
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Deux options de bord sont disponibles : sans retrait et retrait de 21 mm.
- La surface à nervures surélevées antidérapante augmente la traction.
- Bords fermés sur un côté du tapis.
- Faible pas réduisant l'effet polygonal et l'espacement plaque morte/tapis.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Tension résiduelle minimale requise.
- Les pignons munis de larges dents améliorent l'engrènement et simplifient l'installation.
- Le convoyeur de petite taille réduit les coûts d'installation relatifs au creusement de trous.
- Les peignes de transfert assurent un acheminement sans encombre des produits, éliminant ainsi les arrêts de sécurité et réduisant les temps d'interruption.





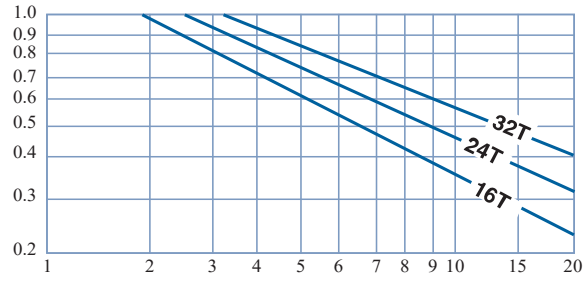
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	2000	2976	-50 à 200	-46 à 93	1,86	9,08
Acétal HSEC	Nylon	1800	2679	-50 à 200	-46 à 93	1,88	9,18
FR Anti-statique	Nylon	700	1042	-50 à 150	-46 à 66	1,64	8,01

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur du tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour[3]
3	76	2	2	2
4	102	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
15	381	3	4	3
18	457	3	4	3
24	610	5	5	3
30	762	5	6	4
36	914	7	7	4
42	1 067	7	8	5
48	1 219	9	9	5
54	1 372	9	10	6
60	1 524	11	11	6
72	1 829	13	13	7
84	2 134	15	15	8
96	2 438	17	17	9
120	3 048	21	21	11
144	3 658	25	25	13
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm).[4]			Espacement maximal de l'axe central de 6 pouces 152 mm	Espacement maximal de l'axe central de 12 pouces 305 mm

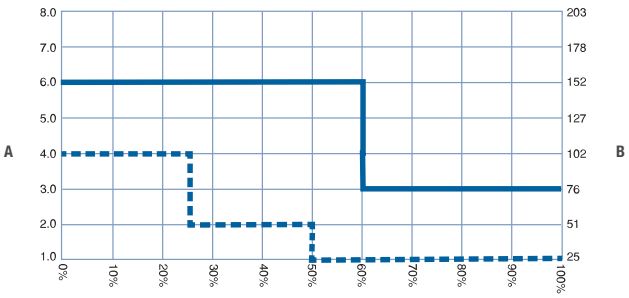
Facteur de résistance



Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour plus d'informations, reportez-vous aux instructions pour la sélection du tapis dans le *Manuel d'ingénierie des tapis modulaires en plastique d'Intralox*.
V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouce

B Espacement des pignons, mm

Ligne pointillée pignon 16T
Ligne pleine tous les autres pignons.

[1] Les tapis sont disponibles par incréments de 0,5 pouce (12,7 mm) à partir de 3 pouces (76 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

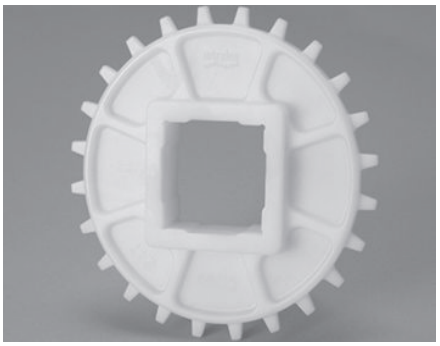
[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

[3] Pour les applications du Friction Top, faites preuve de prudence et contactez le service clientèle d'Intralox.

[4] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement.

Pignons moulés[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[2]	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
16 (1,92 %)	3,1[3]	79[3]	3,2	81	0,5	13		1,5		40
					1,0	25	1,0, 1,25			
24 (0,86%)	4,6	117	4,8	121	1,0	25		1,5, 2,5	30	40, 60
30 (0,54%)	5,8	147	5,9	150	1,0	25	1,0 ; 1,25 ; 1-7/16			
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,0	25	1,25	1,5		40



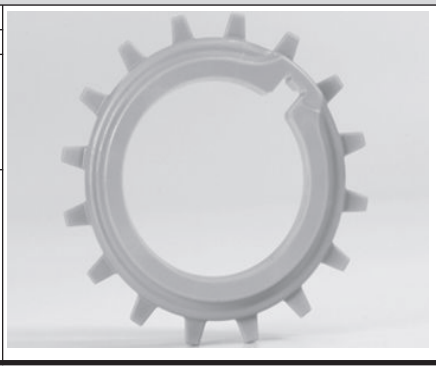
Pignons en deux parties en acétal[4]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[5]	Carré (pouces)	Rond mm[5]	Carré (mm)
24 (0,86%)	4,6	117	4,8	121	1,5	38	1,25			
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,5	38			30 40	



Pignons en nylon résistant à la chaleur[6, 7]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
16 (1,92 %)	3,1	79	3,2	81	1,0	25	Rainure de clavette de 1,9[8]			



[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[2] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

[3] En cas d'utilisation de pignons d'un diamètre primitif de 3,1 pouces (79 mm), la résistance nominale des tapis supérieure à 1 200 lb/ft (1 786 kg/m) sera réduite à 1 200 lb/ft (1 786 kg/m). Tous les autres tapis conservent la résistance nominale publiée.

[4] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[5] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

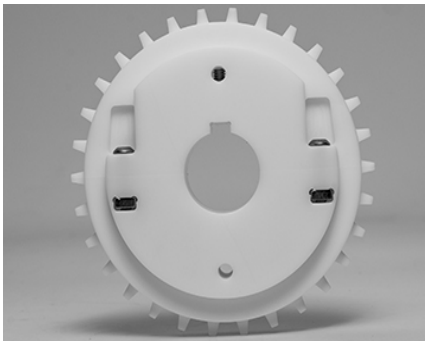
[6] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[7] **Ne peuvent pas être utilisés avec la Série S1000 Insert Roller haute densité**

[8] 0,25 pouce

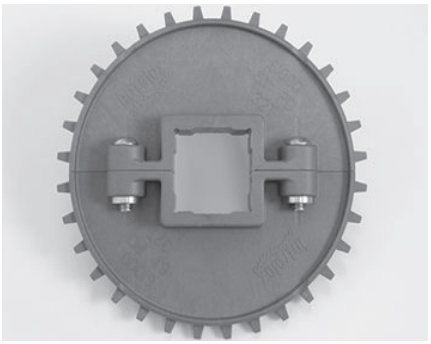
Pignons en deux parties en nylon résistant à la chaleur

N° de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nominal pouce(s)	Diam. primitif nominal mm	Diam. extérieur nominal pouce(s)	Diam. extérieur nominal mm	Diam. Largeur de moyeu (pouces)	Diam. Largeur de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Système		Métrique	
							Rond (pouce)	Carré (pouce)	Rond (mm)	Carré (mm)
30 (0,54%)	5,8	147	5,9	150	1,48	38	1-7/16			



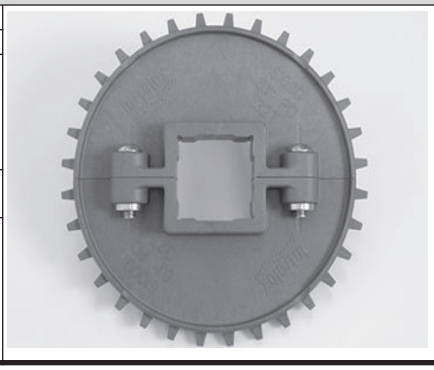
Pignons en deux parties en nylon chargé de verre[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles[2]			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
24 (0,86%)	4,6	117	4,8	121	1,5	38	1,0, 1,25, 1,5	1,5	30 ; 40	40
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,5	38	1,0 ; 1,25 ; 1-7/16 ; 1,5	1,5	30 ; 40	40



Pignons en deux parties en polyuréthane composite[3]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
24 (0,86%)	4,6	117	4,8	121	1,5	38		1,5		40
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,5	38		1,5		40



[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

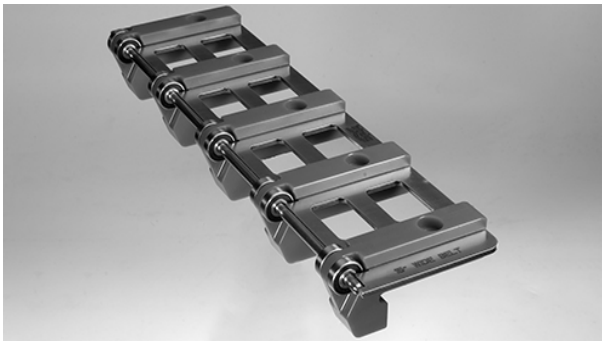
[2] Le pignon à alésage rond de 30 mm à 24 dents est disponible avec ou sans rainure de clavette. Identifiez les exigences en matière de rainures de clavette lors de la commande de ces pignons.

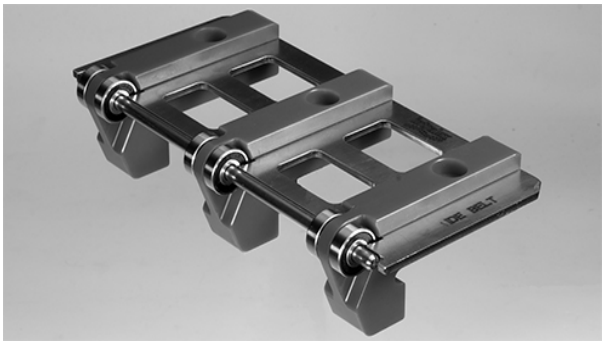
[3] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

Rouleaux frontaux dynamiques

Largeurs de rouleau frontal standard	
Impériale Tailles (pouces)	Système métrique (mm)
4,5	170,0
6,0	255,0
9,0	340,0
12,0	425,0
15,0	
18,0	
24,0	

- Impériale les tailles sont disponibles par incréments de 4,5 pouces, 6 pouces et 3 pouces. Les tailles en unités métriques sont disponibles par incréments de 85 mm (3,35 pouces).
- Pour d'autres largeurs de tapis, combinez plusieurs rouleaux frontaux selon les incréments disponibles. Pour obtenir une assistance, veuillez contacter le service clientèle d'Intralox.
- Fabriqué en nylon chargé d'huile bleu approuvé par la FDA.
- Diamètre des rouleaux : 0,75 pouce (19 mm)



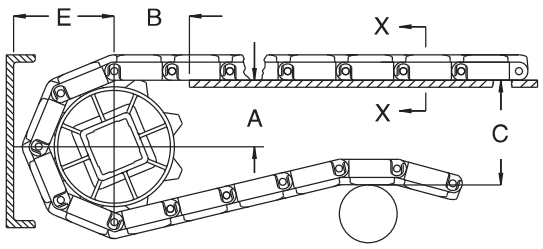


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

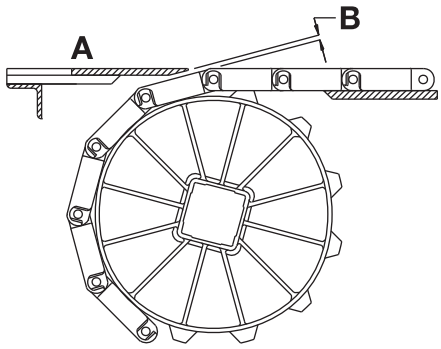
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
S1000 Flat Top, Flat Top 85 mm, Flush Grid, Moulé à la largeur Flat Top										
3,1	79	16	1,34-1,37	34-35	1,59	40	3,08	78	1,77	45
4,6	117	24	2,11-2,13	54	1,99	50	4,60	117	2,53	64
6,1	155	32	2,88-2,89	73	2,43	62	6,12	155	3,29	84
Série 1000 Insert Roller haute densité, Insert Roller										
3,1	79	16	1,33	34	1,60	41	3,13	80	1,84	47
4,6	117	24	2,10	53	2,02	51	4,65	118	2,60	66
6,1	155	32	2,87	73	2,46	62	6,18	157	3,36	85
Séries 1000 Flat Friction Top, Flat Friction Top 85 mm										
3,1	79	16	1,35	34	1,59	40	3,17	81	1,86	47
4,6	117	24	2,12	54	2,01	51	4,70	119	2,62	67
6,1	155	32	2,88	73	2,44	62	6,22	158	3,39	86

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



A Surface supérieure de la plaque morte

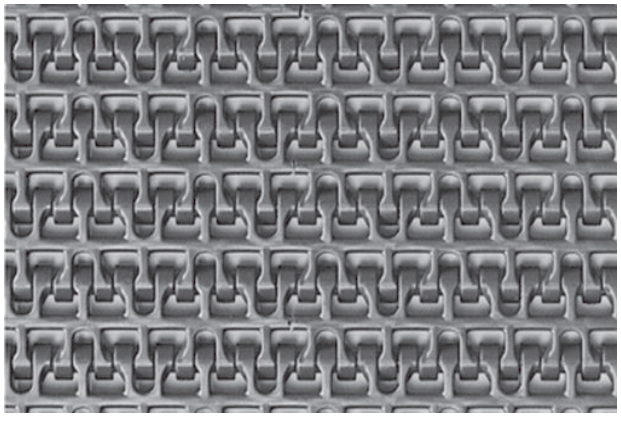
B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
3,1	79	16	0,029	0,7
4,6	117	24	0,020	0,5
6,1	155	32	0,015	0,4

Flush Grid

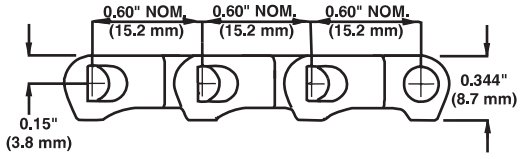
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	Voir Remarques sur les produits	
Largeur des incréments		
Dimension minimum des ouvertures (approximative)	0,17 (0,10)	4,3 (2,5)
Dimension maximum des ouvertures (approximative)	0,31 (0,10)	7,9 (2,5)
Surface ajourée	28 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	





Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Tapis léger à surface ajourée lisse.
- Faible pas réduisant l'effet polygonal et l'espacement plaque morte/tapis.
- Fabriqué sur mesure en largeurs qui varient selon le matériau.
  - L'acétal et le polypropylène sont disponibles en largeurs de 3 pouces (76 mm) et plus, par incréments de 0,5 pouce (12,7 mm).
  - Le polyester thermoplastique ignifuge (FR-TPES) est disponible en largeurs de 5 pouces (127 mm) et plus, par incréments de 1 pouce (25,4 mm).
  - Tous les autres matériaux sont disponibles en largeurs de 3 pouces (76 mm) et plus, par incréments de 1 pouce (25,4 mm).
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pour en savoir plus sur le positionnement des pignons, consultez le tableau de décalage du pignon central dans *Positions des pignons fixes sur l'arbre*.
- Peut être utilisé avec des barres frontales de 0,875 pouce (22,2 mm) de diamètre pour des transferts rapprochés.



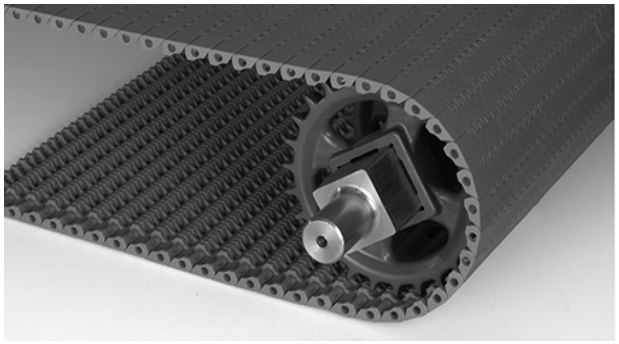
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	0,81	3,95
Polyéthylène	Polyéthylène	450	670	-50 à 150	-46 à 66	0,87	4,25
Acétal	Polypropylène	1 300	1 940	34 à 200	1 à 93	1,19	5,80
Acétal HSEC	Polypropylène	800	1 190	34 à 200	1 à 93	1,19	5,80
FR TPES	Polypropylène	750	1 120	40 à 150	4 à 66	1,30	6,34
Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon hautement résistant à la chaleur	1 100	1 640	-50 à 310	-46 à 154	1,14	5,57
Nylon résistant à la chaleur	Nylon	1 100	1 640	-50 à 240	-46 à 116	1,07	5,22
Polypropylène résistant aux UV	Polypropylène résistant aux UV	700	1 040	34 à 220	1 à 104	0,81	3,98
Polypropylène détectable A22	Polypropylène	450	670	34 à 150	1 à 66	1,04	5,08
Acétal[1]	Polyéthylène	1 200	1 790	-50 à 70	-46 à 21	1,19	5,80
UVFR	UVFR	700	1 042	-34 à 200	1 à 93	1,57	7,67

[1] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et de brusques arrêts ou démarrages. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

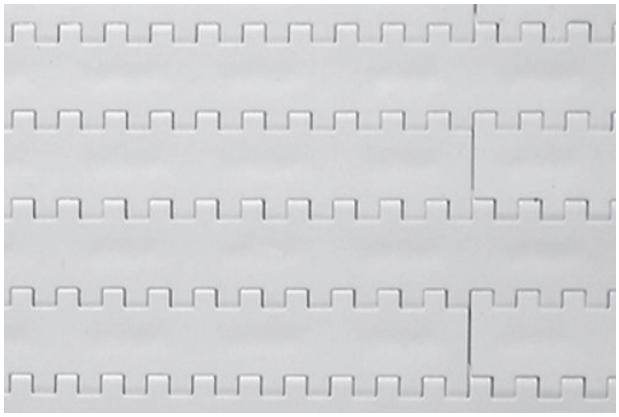
Flat Top

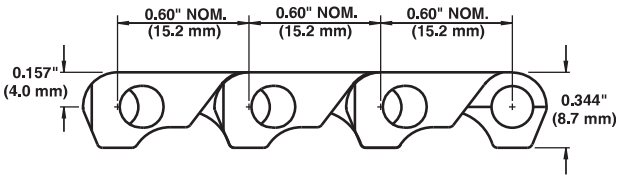
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	3	76
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Faible pas réduisant l'effet polygonal et l'espacement plaque morte/tapis.
- Tapis léger à surface lisse non ajourée.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pour en savoir plus sur le positionnement des pignons, consultez le tableau de décalage du pignon central dans *Positions des pignons fixes sur l'arbre*.
- Peut être utilisé avec des barres frontales de 0,875 pouce (22,2 mm) de diamètre pour des transferts rapprochés. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Méthodes de transfert rapproché*.





Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouces (4,6 mm)	Résistance du tapis lb/pied	Résistance du tapis kg/m	Plage de température (en continu) °F	Plage de température (en continu) °C	Poids du tapis lb/ft²	Poids du tapis kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	500[1]	744[1]	34 à 220	1 à 104	0,90	4,40
Polyéthylène	Polyéthylène	300[1]	450[1]	-50 à 150	-46 à 66	0,96	4,69
Nylon résistant à la chaleur	Nylon	500	744	-50 à 240	-46 à 116	1,15	5,61
Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon hautement résistant à la chaleur	800	1 191	-50 à 310	-46 à 154	1,175	5,74
Acétal	Polypropylène	1000	1 488	34 à 200	1 à 93	1,30	6,35
Acétal[2]	Polyéthylène	900	1339	-50 à 70	-46 à 21	1,30	6,35
Acétal détectable par rayons X	Acétal détectable par rayons X	800	1 191	-50 à 200	-46 à 93	1,6	7,81
Polypropylène détectable A22	Polypropylène	300	446	34 à 150	1 à 66	1,09	5,32
PK	PK	1000	1 488	-40 à 200	-40 à 93	1,14	5,57

[1] En cas d'utilisation de pignons en deux parties en acier, la résistance du tapis pour le polypropylène est de 400 lb/ft (595 kg/m). La résistance pour le polyéthylène est de 240 lb/ft (360 kg/m)

[2] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et de brusques arrêts ou démarrages. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

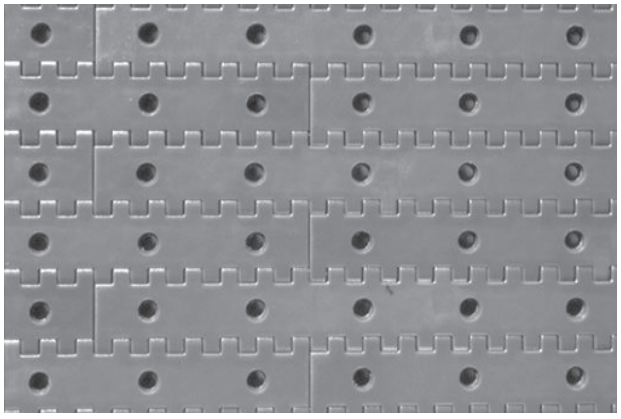
Perforated Flat Top

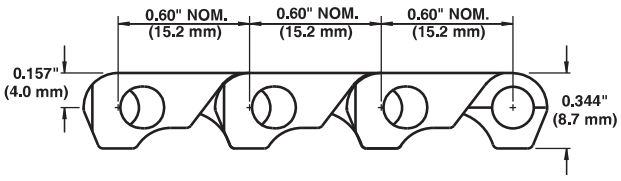
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	3	76
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	Voir Remarques sur les produits	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Une surface ajourée à 5,3 % inclut une surface ajourée à 2,1 % au niveau de la charnière.
- Disponible avec des perforations rondes de 5/32 pouce (4 mm) sur un motif de perforation nominal de 1 pouce (25,4 mm) × 0,6 pouce (15,2 mm).
- La structure de sa face inférieure et son faible pas permettent au tapis de se déplacer sans à-coups autour des barres frontales.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pour en savoir plus sur le positionnement des pignons, consultez le tableau de décalage du pignon central dans *Positions des pignons fixes sur l'arbre*.
- Peut être utilisé avec des barres frontales de 0,875 pouce (22,2 mm) de diamètre pour des transferts rapprochés. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Méthodes de transfert rapproché*.
- Pour les applications de transport sous aspiration, nécessitant des transferts d'extrémité rapprochés.





Caractéristiques du tapis

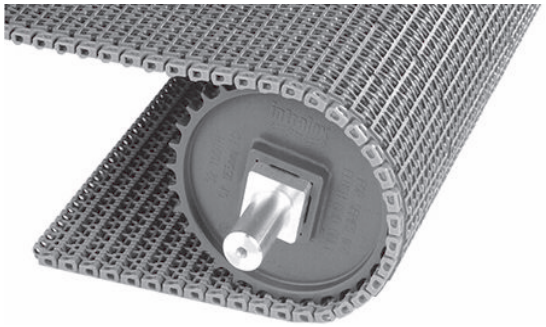
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Polypropylène	1 000	1 490	34 à 200	1 à 93	1,30	6,35
Acétal[1]	Polyéthylène	900	1 340	-50 à 70	-46 à 21	1,30	6,35

[1] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et de brusques arrêts ou démarrages. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

SECTION 2

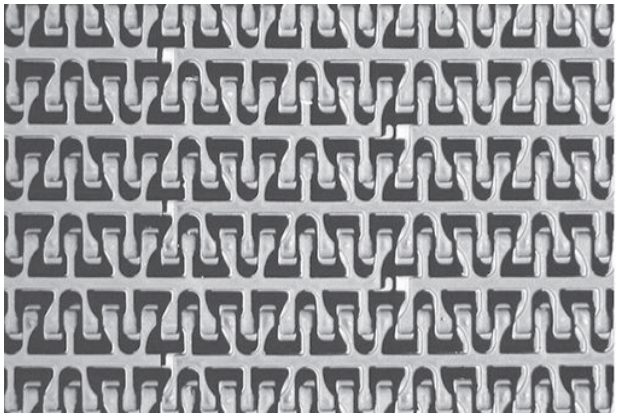
Flush Grid Friction Top

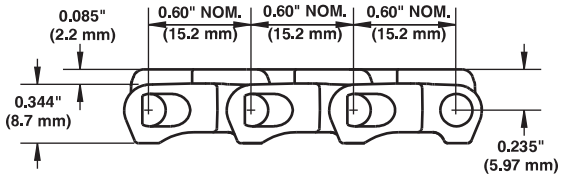
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	3	76
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,17 (0,10)	4,3 (2,5)
Surface ajourée	28 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Il est recommandé d'utiliser des axes résistants à l'abrasion.
- Disponible en polypropylène gris avec caoutchouc gris, en polypropylène bleu avec du caoutchouc bleu, en polypropylène gris avec caoutchouc noir et en polypropylène blanc avec caoutchouc blanc.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pour en savoir plus sur le positionnement des pignons, consultez le tableau de décalage du pignon central dans *Positions des pignons fixes sur l'arbre*.
- En cas d'utilisation d'une conception de convoyeur à entraînement central, il peut s'avérer nécessaire de retenir le tapis latéralement en plaçant des colliers au niveau du rouleau de retour se trouvant devant l'entraînement.
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces paramètres lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- Peut être utilisé avec des barres frontales de 0,875 pouce (22,2 mm) de diamètre pour des transferts rapprochés.
- Retrait moulé : 0,34 pouce (8,6 mm)





Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/friction	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Polypropylène	Gris/Gris	Polypropylène	700	1 040	34 à 150	1 à 66	1,18	5,76	64 Shore A		
Polypropylène	Gris/Noir	Polypropylène	700	1 040	34 à 150	1 à 66	1,18	5,76	55 Shore A	a	
Polypropylène	Blanc/Blanc	Polypropylène	700	1 040	34 à 150	1 à 66	1,18	5,76	55 Shore A	a	c
Polypropylène	FT hautes performances bleu/bleu	Polypropylène	700	1 040	34 à 212	1 à 100	1,18	5,76	59 Shore A	a	c
Polypropylène	Bleu/Bleu	Polypropylène	700	1 040	34 à 150	1 à 66	1,18	5,76		a	c

• - Totalement compatible

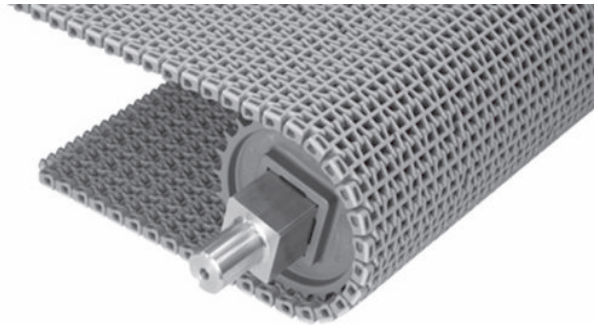
a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

c - Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

Flush Grid Friction Top, sans retrait

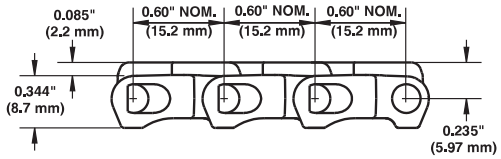
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	3	76
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,17 (0,10)	4,3 (2,5)
Surface ajourée	28 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Il est recommandé d'utiliser des axes résistants à l'abrasion.
- Disponible en polypropylène bleu avec caoutchouc bleu.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pour en savoir plus sur le positionnement des pignons, consultez le tableau de décalage du pignon central dans *Positions des pignons fixes sur l'arbre*.
- En cas d'utilisation d'une conception de convoyeur à entraînement central, il peut s'avérer nécessaire de placer des colliers pour retenir le tapis latéralement au niveau du rouleau de retour se trouvant devant l'entraînement.
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces paramètres lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- Peut être utilisé avec des barres frontales de 0,875 pouce (22,2 mm) de diamètre pour des transferts rapprochés.





Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/friction	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Polypropylène	Bleu/Bleu	Polypropylène	700	1040	34 à 150	1 à 66	1,07	5,22	55 Shore A	a	c
Polypropylène	FT hautes performances bleu/bleu	Polypropylène	700	1040	34 à 212	1 à 100	1,18	5,76	59 Shore A	a	c

• - Totalement compatible

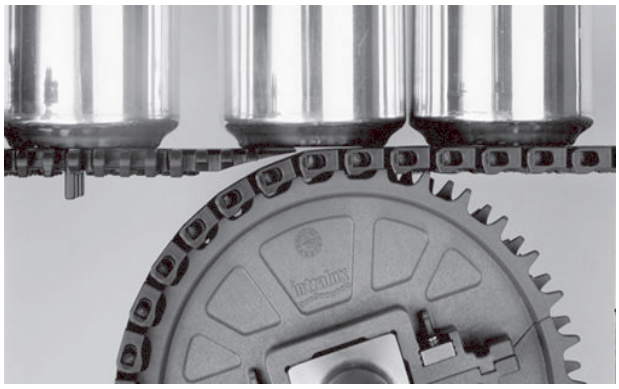
a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

c - Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

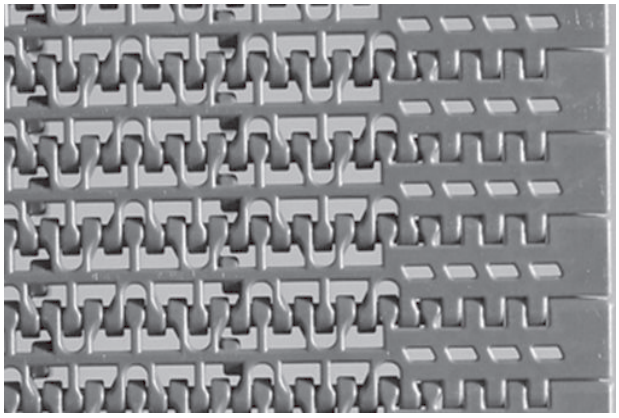
ONEPIECE™ Flush Grid à zone de transfert active

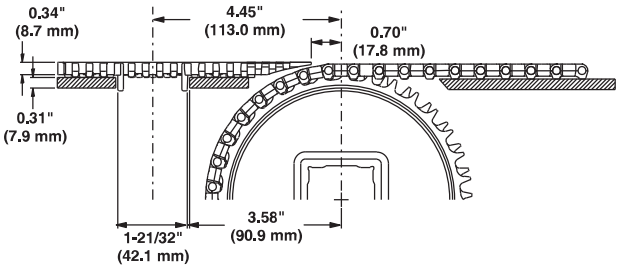
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension minimum des ouvertures (approximative)	0,17 (0,10)	4,3 (2,5)
Dimension maximum des ouvertures (approximative)	0,31 (0,10)	7,9 (2,5)
Surface ajourée	28 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Tapis léger à surface ajourée lisse.
- Le bord de transfert fait partie intégrante de ce tapis.
- Axes de charnières en nylon offrant une résistance à l'usure accrue.
- Le petit pas réduit l'effet polygonal, ce qui permet un transfert de produit sans à-coup.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Recommandé pour une utilisation avec des pignons EZ Track.
- Utilisez des pignons avec un diamètre primitif de 3,5 pouces (89 mm) ou plus.
- Conçu pour des transferts à 90° avec suppression de la plaque morte entre le tapis de transfert et le tapis de reprise.
- L'ajout d'un support de bâti fixe peut s'avérer nécessaire. Ce support permet d'éviter l'affaissement du tapis de transfert au point d'intersection avec le tapis de reprise. Ajoutez un support sous le tapis de transfert avant le transfert. Voir *Tapis ONEPIECE à zone de transfert active des séries 900, 1100, et 1400*.
- Disponible également en largeur de chaîne de 6 pouces (152 mm) moulé à la largeur.
- Pour des largeurs de tapis sur mesure, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Les languettes de guidage moulées sont adaptées aux glissières standard de 1,75 pouce (44,5 mm), garantissant un bon alignement du tapis.



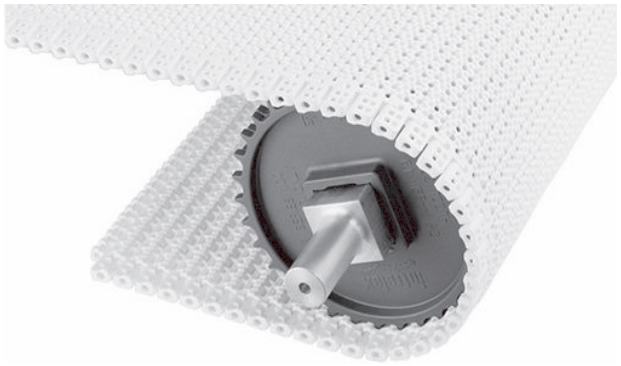


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	1300	1940	34 à 200	1 à 93	1,19	5,80
FR TPES	Nylon	750	1120	40 à 150	4 à 66	1,30	6,34
Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon hautement résistant à la chaleur	1100	1640	-50 à 310	-46 à 154	1,20	5,80

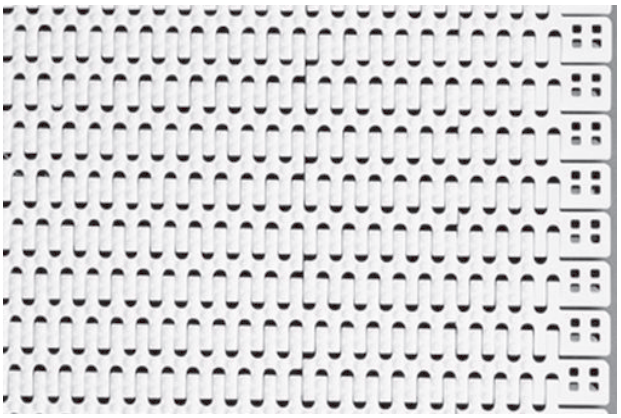
Flush Grid Nub Top

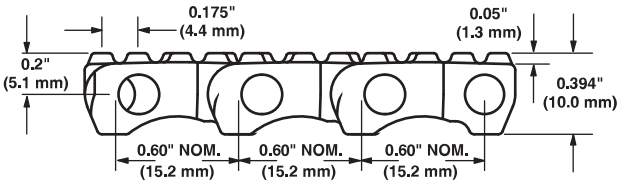
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	3	76
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,18 (0,09)	4,4 (2,3)
Surface ajourée	15%	
Surface de contact avec le produit	26 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Le relief des plots permet de réduire la surface de contact entre le tapis et les produits.
- Disponible en acétal, en polypropylène et en polyéthylène (pour les produits surgelés).
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Recommandé pour les produits suffisamment grands pour couvrir la distance entre les plots.
- Des taquets Flush Grid Nub Top sont disponibles.
- Retrait standard des plots : 1,0 pouce (25,4 mm).





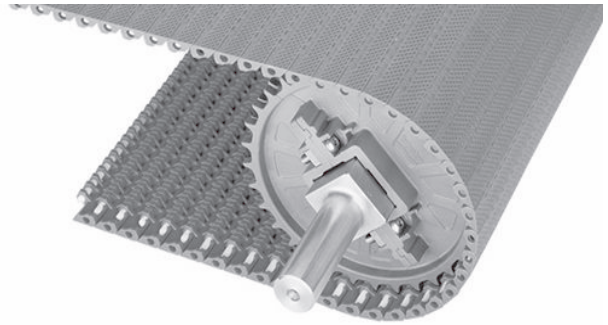
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis[1]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	0,93	4,55
Acétal	Polypropylène	1 300	1 940	34 à 220	7 à 93	1,36	6,65
Polyéthylène	Polyéthylène	450	670	-50 à 150	-46 à 66	1,00	4,90
Acétal	Polyéthylène	1 200	1 790	-50 à 70	-46 à 21	1,36	6,65

[1] Lorsque des pignons en polyuréthane sont utilisés, la résistance des tapis en polypropylène, acétal et nylon est de 750 lb/ft (1 120 kg/m) et la plage de température du pignon est comprise entre 0 °F (-18 °C) et 120 °F (49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane.

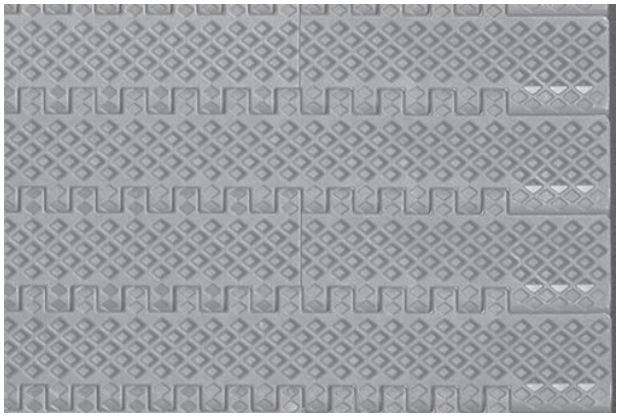
Embedded Diamond Top

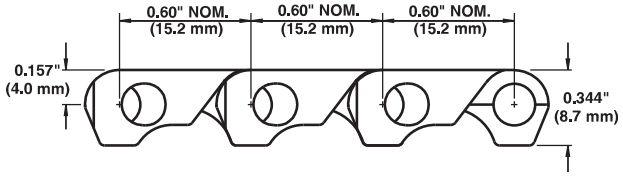
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	3	76
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Tapis léger à surface lisse non ajourée.
- Faible pas réduisant l'effet polygonal et l'espacement plaque morte/tapis.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pour en savoir plus sur le positionnement des pignons, consultez le tableau de décalage du pignon central dans *Positions des pignons fixes sur l'arbre*.
- Peut être utilisé avec des barres frontales de 0,875 pouce (22,2 mm) de diamètre pour des transferts rapprochés.



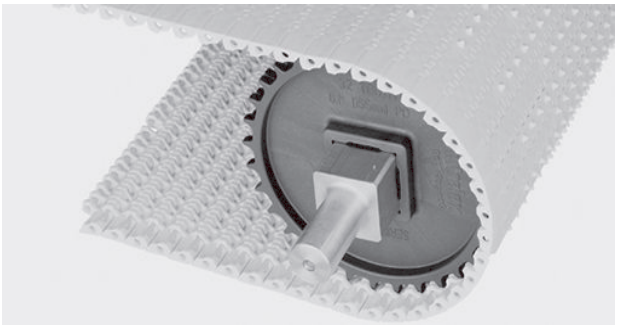


Caractéristiques du tapis							
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis[1]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polyéthylène	Polyéthylène	300	450	-50 à 150	-46 à 66	0,96	4,69

[1] Lorsque vous utilisez des pignons en acier, la résistance du polyéthylène est de 240 lb/ft (360 kg/m).

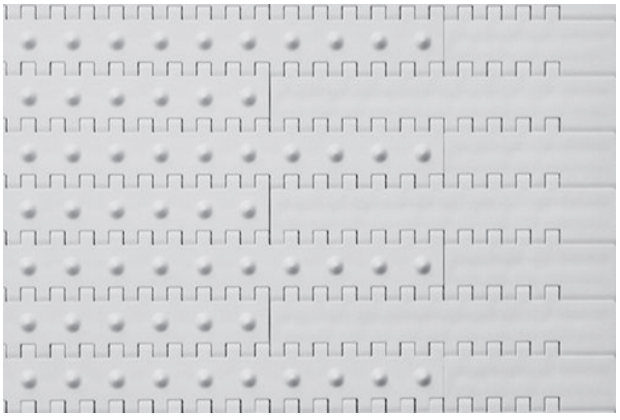
Cone Top™

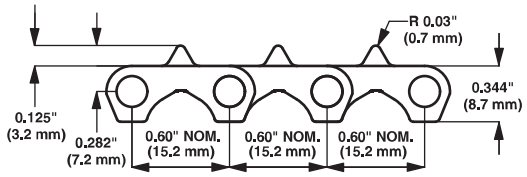
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	9	229
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Faible pas réduisant l'effet polygonal et l'espacement plaque morte/tapis.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pour en savoir plus sur le positionnement des pignons, consultez le tableau de décalage du pignon central dans *Positions des pignons fixes sur l'arbre*.
- Peut être utilisé avec des barres frontales de 0,875 pouce (22,2 mm) de diamètre pour des transferts rapprochés.
- Retrait bord minimal nominal alternatif : 2 pouces (51 mm) et 3 pouces (76 mm).





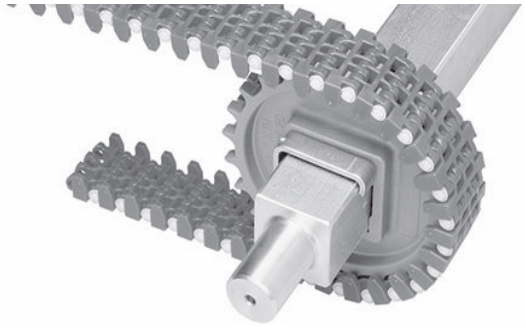
Caractéristiques du tapis

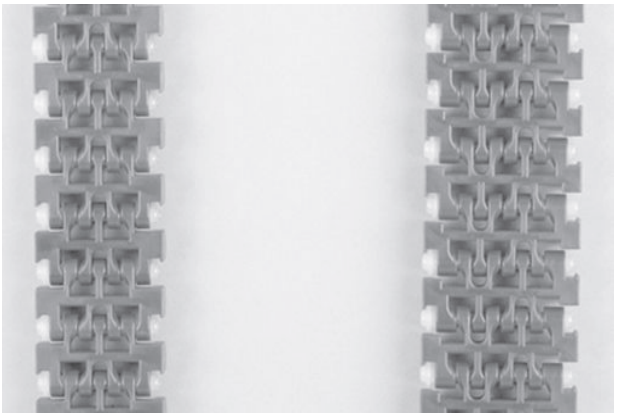
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Polypropylène	1000	1490	34 à 200	1 à 93	1,31	6,40
Nylon résistant à la chaleur	Nylon	500	744	-50 à 240	-46 à 116	1,18	5,76

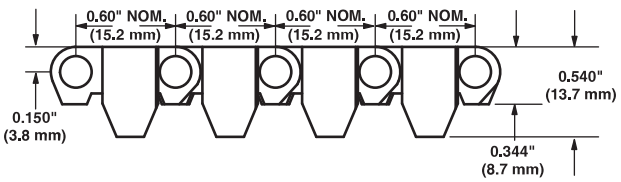
SECTION 2

Flush Grid moulé à la largeur, 38 mm et 46 mm de large

	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeurs moulées	1,5 et 1,8	38 et 46
Dimension minimum des ouvertures (approximative)	0,17 × 0,10	4,3 (2,5)
Dimension maximum des ouvertures (approximative)	0,31 (0,10)	7,9 (2,5)
Surface ajourée	26 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	







Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Tapis léger à surface ajourée lisse.
- Bords plans.
- Languettes de guidage assurant le guidage latéral de la chaîne.
- Les petits axes en nylon standard offrent une durée de vie plus longue.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Utilisez uniquement des pignons EZ Track.
- Utilisez un pignon maximum par arbre pour les deux largeurs.
- Espacement entre les languettes de guidage :
  - tapis de 38 mm : 1,2 pouce (30,6 mm)
  - tapis de 46 mm : 1,54 pouce (39,1 mm)
- Peut être utilisé avec des barres frontales de 0,875 pouce (22,2 mm) de diamètre pour des transferts rapprochés.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).

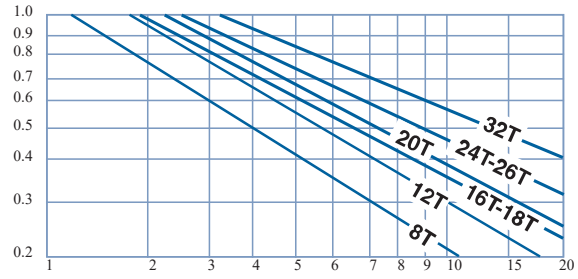
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction des tapis[1]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Acétal (38 mm)	Nylon	130	59	-50 à 200	-46 à 93	0,185	0,275
Acétal (46 mm)	Nylon	150	68	-50 à 200	-46 à 93	0,216	0,321

[1] Lorsque vous utilisez des pignons en acier, la résistance à la traction du polyéthylène est de 240 lb/ft (360 kg/m).

Nombre de pignons et de supports[1]				
Plage de largeur des tapis[2]		Nombre de pignons minimum par arbre[3]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour[4]
3	76	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1 067	11	8	5
48	1 219	13	9	5
54	1 372	15	10	6
60	1 524	15	11	6
72	1 829	19	13	7
84	2 134	21	15	8
96	2 438	25	17	9
120	3 048	31	21	11
144	3 658	37	25	13
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).[5]			Espacement d'axe central maximal de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

Facteur de résistance

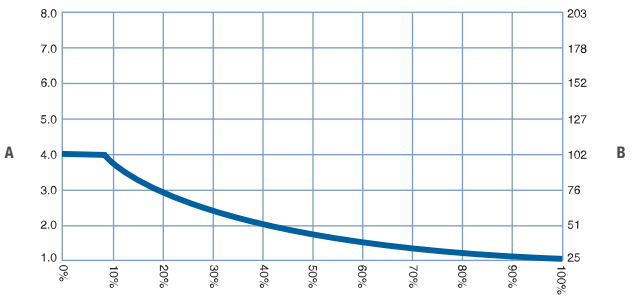


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

[1] **En raison de la conception à plaque unique des pignons monobloc en acier, Intralox recommande d'utiliser deux fois plus de pignons de 8 et 12 dents qu'indiqué.**

[2] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 1,00 pouce (25,4 mm) avec une largeur minimale de 3 pouces (76 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

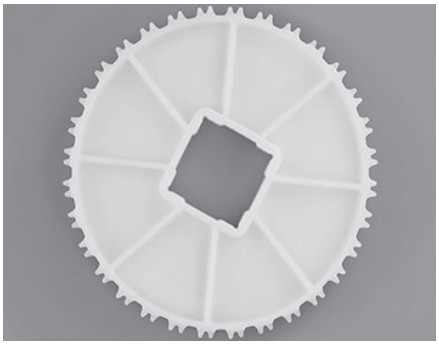
[3] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

[4] Pour les applications du Friction Top, faites preuve de prudence et contactez le service clientèle d'Intralox.

[5] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central.*

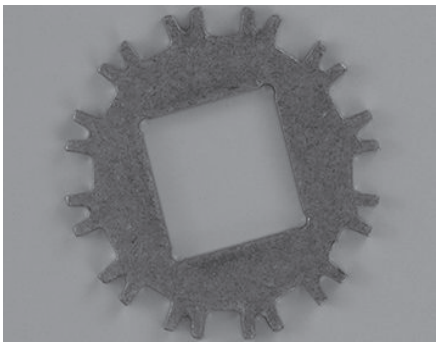
Pignons moulés[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles – Impériale – Rond (pouces)[2]	Impériale – Carré (pouces)	Métrique – Rond (mm)[2]	Métrique – Carré (mm)
12 (3,41%)	2,3	58	2,3	58	0,75	19	1,0	1,0	25	25
16 (1,92 %)	3,1	79	3,1	79	1,0	25	1 ; 1,25	1,5	25 à 30	40
18 (1,52 %)	3,5	89	3,5	89	0,75	19		1,0		25
								1,5		40
20 (1,23 %)	3,8	97	3,8	97	1,0	25		1,5		40
24 (0,86%)	4,6	117	4,7	119	1,0	25	1 à 1,25	1,5	25 à 30	40
								2,5		60
26 (0,73 %)	5,1	130	5,1	130	1,0	25	1 à 1,25	1,5	25 à 30	40
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,0	25	1 à 1,25	1,5	25 à 30	40
								2,5		60



Pignons métalliques résistants à l'abrasion[3]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles – Impériale – Rond (pouce)[4]	Impériale – Carré (pouces)	Métrique – Rond mm[4]	Métrique – Carré (mm)
8 (7,61 %)	1,6	41	1,6	41	0,164	4,2	0,75	0,625	20	
12 (3,41%)	2,3	58	2,3	58	0,164	4,2	1,0	1,0	25	25



[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

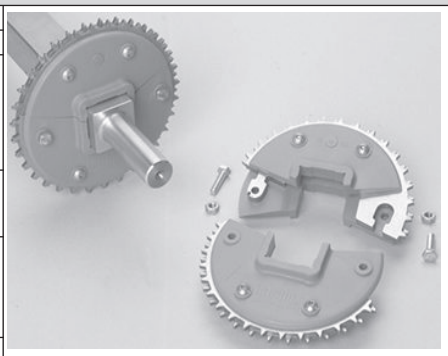
[2] Les pignons moulés et en deux parties à alésage rond ont généralement deux rainures de clavette. L'utilisation de deux clavettes N'EST NI REQUISE, ni recommandée. Les pignons à alésage rond n'ont pas de vis de blocage pour fixer les pignons. Comme pour les pignons à alésage carré, seul le pignon le plus au centre doit être fixé. Les dimensions des clavettes impériales des pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions de clavettes métriques sont conformes aux normes DIN standard 6885.

[3] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour les délais de livraison.**

[4] Les pignons en acier inoxydable à alésage rond ont une clavette mâle. Étant donné que la clavette fait partie du pignon, seuls les pignons centraux doivent être fixés pour guider le tapis. La clavette mâle requiert une rainure de clavette s'étendant sur toute la longueur de l'arbre. Les dimensions des clavettes impériales des pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions de clavettes métriques sont conformes aux normes DIN standard 6885.

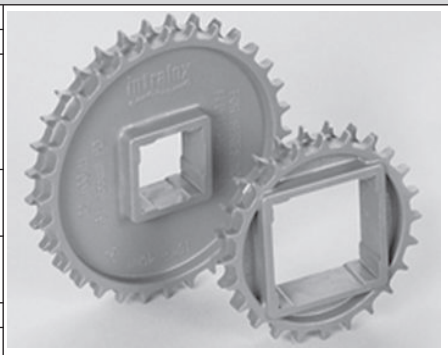
Pignon métallique en deux parties[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[2]	Carré (pouces)	Rond (mm)[2]	Carré (mm)
18 (1,54%)	3,5	89	3,5	89	1,7	43		1,5		40
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,7	43	1 1-3/16 1-1/4	1,5	30	40
26 (0,73 %)	5,1	130	5,1	130	1,7	43	1 1-3/16 1-1/4	1,5 2,5		40 60
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,7	43	1 1-3/16 1-1/4 1-1/2	1,5 2,5		40 60



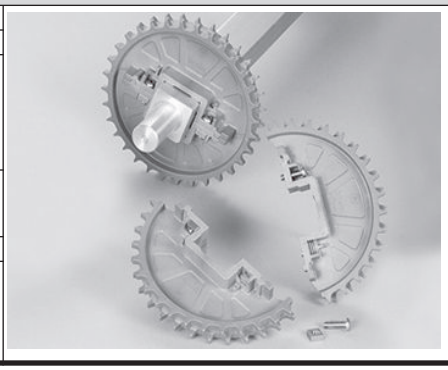
Pignon moulé EZ Track™3

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
16 (1,92 %)	3,1	79	3,1	79	1,0	25		1,5		40
18 (1,52 %)	3,5	89	3,5	89	1,0	25		1,5		40
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,0	25		1,5 2,5		40 60
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,0	25		1,5 2,5		40 60



Pignons en deux parties en nylon chargé de verre EZ Track™4

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,5	38		1,5		40
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,5	38		1,5 2,5		40 60



[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[2] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885

[3] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[4] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

Pignons EZ Track™ et EZ Clean™[1]

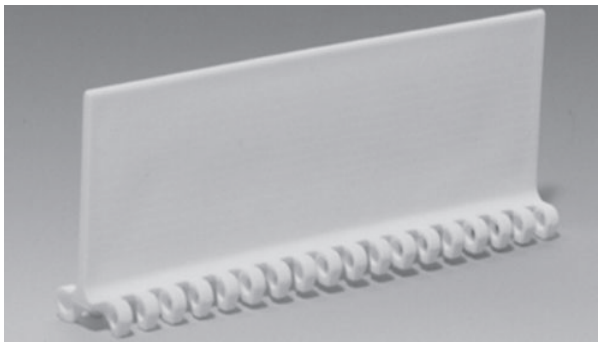
Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles – Impériale – Rond (pouces)	Impériale – Carré (pouces)	Métrique – Rond (mm)	Métrique – Carré (mm)
12 (3,41%)	2,3	58	2,3	58	1,0	25	1,0	1,0	25	25
16 (1,92 %)	3,1	79	3,1	79	1,0	25	1,0		25	
							1-1/16, 1-1/8, 1-1/4		30	
18 (1,52 %)	3,5	89	3,5	89	1,0	25	1,0	1,0		25
20 (1,23 %)	3,8	97	3,8	97	1,0	25		1,5		40
24 (0,86%)	4,6	117	4,7	119	1,0	25	1,0		25	
							1-1/16, 1-1/8, 1-3/16, 1-1/4		30	
26 (0,73 %)	5,1	130	5,1	130	1,0	25	1,0	1,5	25	40
							1-1/16, 1-1/8, 1-1/4		30	
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,0	25	1,0		25	
							1-1/16, 1-1/8, 1-3/16, 1-1/4 1-1/2		30 ; 40	



Taquets Base Flat Top (lisses)

Hauteur de taquet disponible – pouce(s)	Hauteur de taquet disponible – mm	Matériaux disponibles
2	51	Polypropylène, polyéthylène, acétal, polypropylène détectable A22

- Les taquets lisses sont lisses des deux côtés.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Les taquets Base Flat Top lisses peuvent être utilisés pour les tapis Flat Top et Flush Grid.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal recommandé pour le Flat Top : 2 pouces (51 mm).
- Retrait minimal recommandé pour le Flush Grid : 1,5 pouce (38 mm).

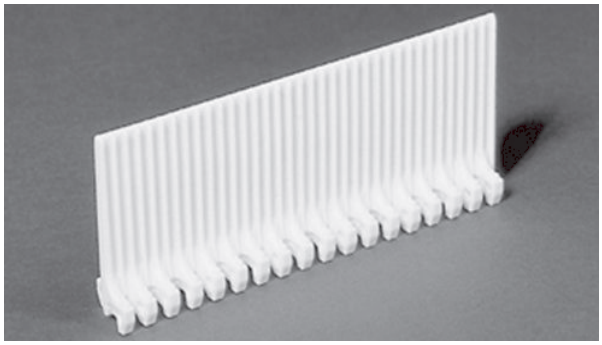


[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Taquets Base Flush Grid Nub Top (anti-adhérents)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
2	51	Polypropylène, polyéthylène, acétal
3	76	Polypropylène, acétal

- Les nervures verticales anti-adhérentes sont situées de chaque côté du taquet.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal recommandé : 1 pouce (25 mm).



Écailles de rive

Dimensions disponibles		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
2	51	Polypropylène, polyéthylène, acétal

- Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Lorsque le tapis s'enroule sur des pignons de 8, 12, 16 et 18 dents, les écailles de rive s'écartent en éventail, ce qui crée une ouverture à leur sommet pouvant laisser passer des produits de petite taille. Les écailles de rive restent complètement fermées lorsque le tapis s'enroule sur des pignons de 24 dents ou plus.
- L'orientation standard des écailles de rive est vers l'intérieur, vers le produit (ménageant les produits). Si besoin, les écailles de rive peuvent être orientées vers l'extérieur, vers le convoyeur.
- Retrait minimal : 1,3 pouce (33 mm).
- Le jeu normal entre les écailles de rive et le bord d'un taquet est de : 0,2 pouce (5 mm).

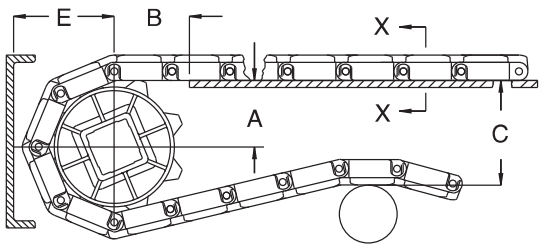


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

SECTION 2

Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Série 1100 Embedded Diamond Top, Flat Top, Flush Grid, Perforated Flat Top[1]										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,02	26	1,70	43	1,00	25
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,31	33	2,40	61	1,37	35
3,1	79	16	1,31	33	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,60	91	1,94	49
3,8	97	20	1,70	43	1,77	45	3,79	96	2,13	54
4,6	117	24	2,08	53	1,92	49	4,75	121	2,60	66
5,1	130	26	2,28	58	1,96	50	5,14	131	2,73	69
6,1	155	32	2,85	72	2,20	56	6,20	155	3,30	84
Séries 1100 Flush Grid Friction Top[1], Flush Grid Friction Top, sans retrait[1]										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,04	27	1,61	41	1,08	27
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,30	33	2,36	60	1,46	37
3,1	79	16	1,31	33	1,55	39	3,12	79	1,84	47
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,50	89	2,03	51
3,8	97	20	1,70	43	1,77	45	3,88	98	2,22	56
4,6	117	24	2,08	53	1,97	50	4,64	118	2,60	66
5,1	130	26	2,28	58	2,06	52	5,02	127	2,79	71
6,1	155	32	2,85	72	2,25	57	6,16	157	3,36	85
Série 1100 Flush Grid Nub Top[1]										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,04	27	1,57	40	1,05	27
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,30	33	2,32	59	1,42	36
3,1	79	16	1,31	33	1,55	39	3,08	78	1,80	46
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,46	88	1,99	51
3,8	97	20	1,70	43	1,70	43	3,84	98	2,18	55
4,6	117	24	2,08	53	1,97	50	4,60	117	2,56	65
5,1	130	26	2,28	58	2,06	52	4,98	127	2,75	70
6,1	155	32	2,85	72	2,25	57	6,13	156	3,32	84
Série 1100 Cone Top[1]										
1,6	41	8	0,54-0,60	14-15	1,04	26	1,66	42	1,13	29
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,30	33	2,41	61	1,50	38
3,1	79	16	1,32	34	1,55	39	3,17	81	1,88	48
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,55	90	2,07	53
3,8	97	20	1,71	43	1,70	43	3,93	100	2,26	57
4,6	117	24	2,09	53	1,96	50	4,69	119	2,64	67
5,1	130	26	2,28	58	2,05	52	5,07	129	2,83	72
6,1	155	32	2,86	73	2,24	57	6,22	158	3,41	87

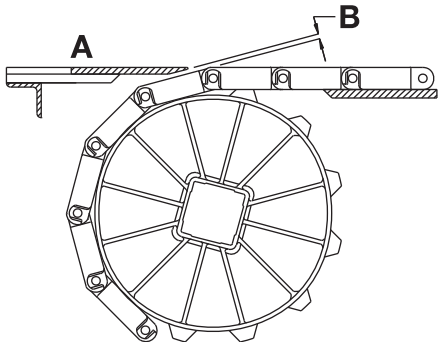
[1] Consultez *Configuration des glissières anti-affaissementConfiguration des glissières anti-affaissement* pour différentes configurations de la dimension *B*.

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



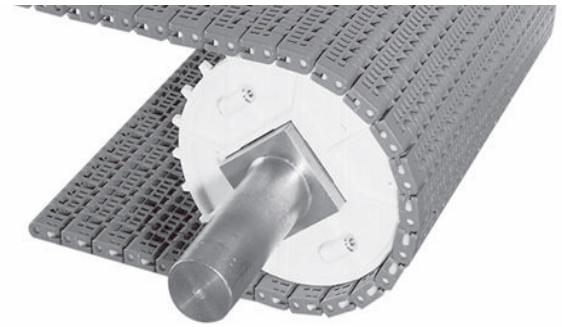
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
1,6	41	8	0,058	1,5
2,3	58	12	0,040	1,0
3,1	79	16	0,029	0,7
3,5	89	18	0,026	0,7
3,8	97	20	0,024	0,6
4,6	117	24	0,020	0,5
5,1	130	26	0,018	0,4
6,1	155	32	0,015	0,4

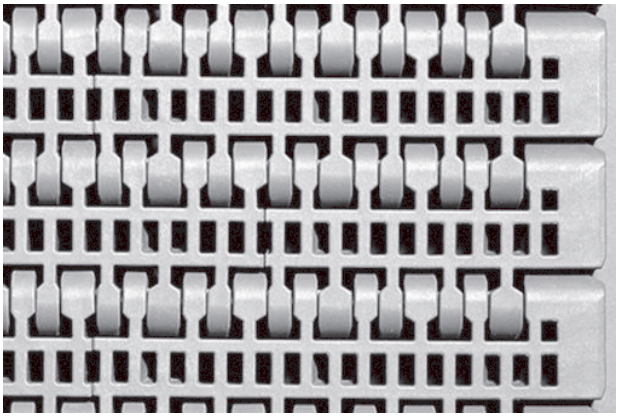
Flush Grid

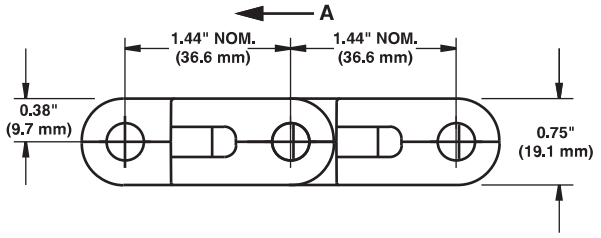
	pouce(s)	mm
Pas	1,44	36,6
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	24 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Fabriqué en résine spécialement conçue pour une rigidité accrue, une installation simplifiée et une réduction de l'élongation du tapis en cas d'expansion thermique.
- Les Slidelox sont en polypropylène renforcé de verre.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pignons moulés en plastique en deux parties disponibles pour faciliter l'installation.
- Épaisseur du module : 0,75 pouce (19,1 mm), ce qui offre au tapis une résistance et une rigidité supérieures.





A - sens de déplacement préférentiel

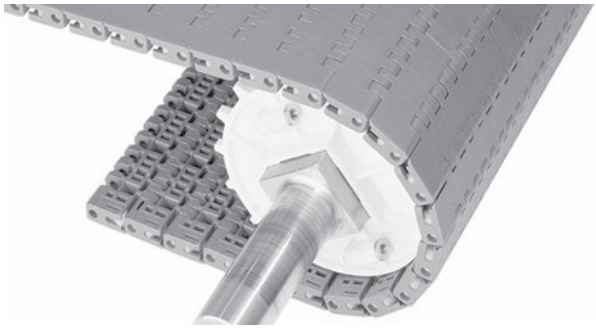
Caractéristiques du tapis

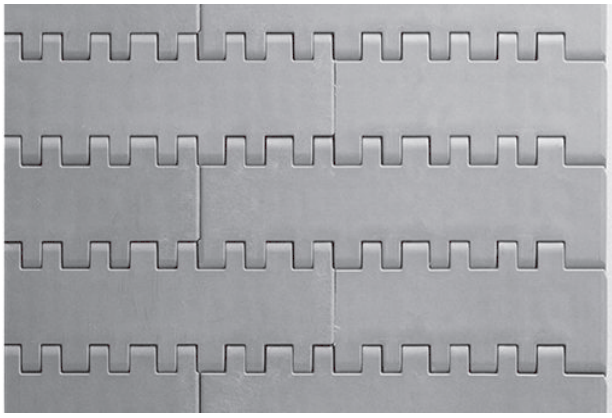
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,31 pouce (7,9 mm)	Résistance du tapis[1]		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène composite	Polypropylène	3 300	4 908	34 à 220	1 à 104	2,87	14,01

[1] La résistance du tapis dépend du sens de déplacement préférentiel. S'il fonctionne dans le sens opposé, le tapis a une résistance de 2 000 lb/ft (3 000 kg/m).

Flat Top

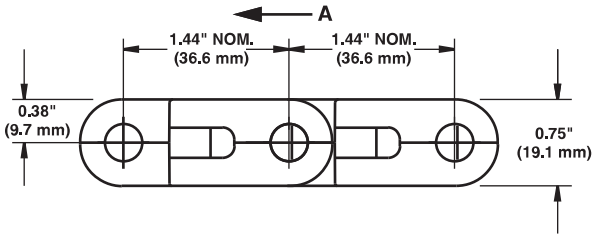
	pouce(s)	mm
Pas	1,44	36,6
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	





Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- L'épaisseur du module est de 0,75 pouce (19,1 mm), ce qui offre au tapis une résistance et une rigidité supérieures.
- Fabriqué en résine spécialement conçue pour une rigidité accrue, une installation simplifiée et une réduction de l'élongation du tapis en cas d'expansion thermique.
- Les Slidelox sont en polypropylène renforcé de verre.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pignons moulés en plastique en deux parties disponibles pour faciliter l'installation.
- La résistance du tapis dépend du sens de déplacement préférentiel.
  - Utilisés dans le sens de fonctionnement préférentiel, les tapis S1200 ont une résistance à la traction de 4 000 lb/ft (5 950 kg/m).
  - Si le tapis fonctionne dans le sens opposé, le tapis a une résistance de 2 000 lb/ft (3 000 kg/m).
- Résistance à la traction du tapis pour les tapis étroits :
  - 3 750 lb/ft (5 580 kg/m) avec des largeurs de tapis inférieures à 60 pouces (1 524 mm). Contactez le service clientèle d'Intralox si vous avez besoin d'une résistance à la traction du tapis plus précise.
  - 3 250 lb/ft (4 835 kg/m) avec des largeurs de tapis inférieures à 30 pouces (762 mm)
  - 2750 lb/ft (4090 kg/m) avec des largeurs de tapis inférieures à 12 pouces (305 mm)



A - sens de déplacement préférentiel

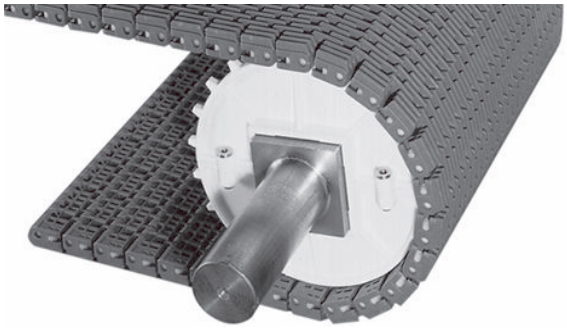
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,31 pouce (7,9 mm)	Résistance du tapis[1]		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène composite	Polypropylène composite	4 000	5 950	-20 à 220	-29 à 104	3,17	15,45
Polypropylène composite conducteur	Polypropylène composite	4 000	5 950	-20 à 220	-29 à 104	3,2	15,66

[1] La résistance du tapis dépend du sens de déplacement préférentiel. S'il fonctionne dans le sens opposé, le tapis a une résistance de 2 000 lb/ft (3 000 kg/m). La résistance des tapis étroits est réduite à 3 750 lb/ft (5 580 kg/m) avec des largeurs de tapis inférieures à 60 pouces (1 524 mm), 3 250 lb/ft (762 kg/m) avec des largeurs de tapis inférieures à 30 pouces (762 mm) et 2 750 lb/ft (4 090 kg/m) avec des largeurs de tapis inférieures à 12 pouces (305 mm). Contactez le service clientèle d'Intralox si une résistance plus précise est requise pour les largeurs de tapis inférieures à 60 pouces (1 524 mm).

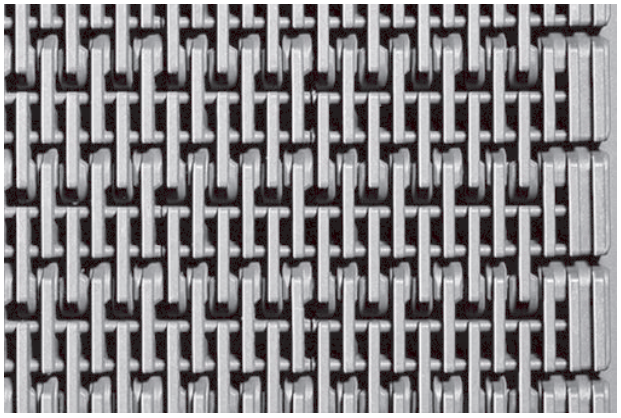
Raised Rib

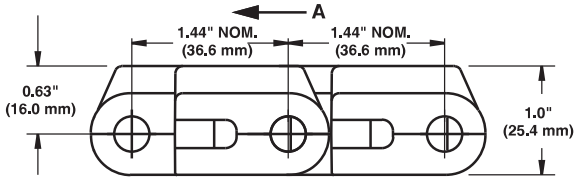
	pouce(s)	mm
Pas	1,44	36,6
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Surface ajourée	24 %	
Surface de contact avec le produit	24 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Fabriqué en résine spécialement conçue pour une rigidité accrue, une installation simplifiée et une réduction de l'élongation du tapis en cas d'expansion thermique.
- Les Slidelox sont en polypropylène renforcé de verre.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pignons moulés en plastique en deux parties disponibles pour faciliter l'installation.
- Épaisseur du module : 1,0 pouce (25,4 mm), ce qui offre au tapis une résistance et une rigidité supérieures.





A - sens de déplacement préférentiel

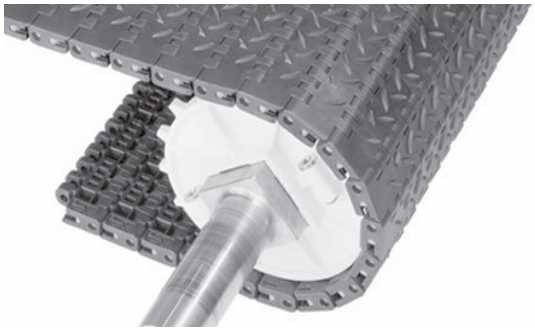
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,31 pouce (7,9 mm)	Résistance du tapis[1]		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène composite	Polypropylène	3 300	4 908	34 à 220	1 à 104	3,3	16,11

[1] La résistance du tapis dépend du sens de déplacement préférentiel. S'il fonctionne dans le sens opposé, le tapis a une résistance de 2 000 lb/ft (3 000 kg/m).

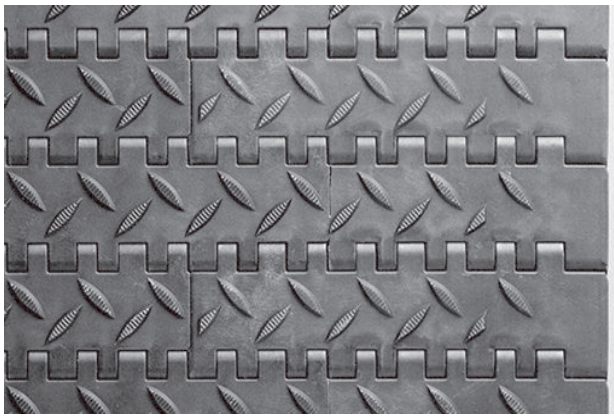
Non Skid

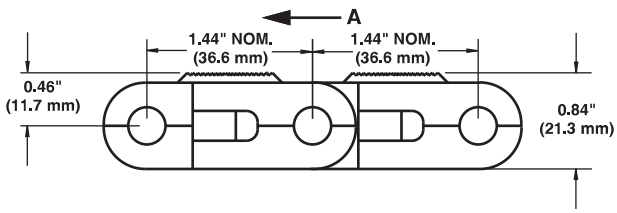
	pouce(s)	mm
Pas	1,44	36,6
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Fabriqué en résine spécialement conçue pour une rigidité accrue, une installation simplifiée et une réduction de l'élongation du tapis en cas d'expansion thermique. La résine technique est un matériau dissipant l'électricité statique qui ne repose pas sur l'humidité pour dissiper une charge. Elle est donc efficace dans tous les environnements.
- Les Slidelox sont en polypropylène renforcé de verre.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- contactez le service clientèle d'Intralox
- Pignons moulés en plastique en deux parties disponibles pour faciliter l'installation.
- Le pas de 1,44 pouce (36,6 mm) permet d'utiliser des pignons d'entraînement plus petits que sur les tapis classiques de type « plate-forme de transport », ce qui autorise des transferts plus rapprochés et ne nécessite pas de tranchées aussi profondes à l'installation.
- Épaisseur du module : 0,75 pouce (19,1 mm), ce qui confère au tapis une résistance et une rigidité supérieures. Utilisés dans le sens de fonctionnement préférentiel, les tapis de la Série 1200 ont une résistance à la traction de 4 000 lb/ft (5 950 kg/m).
- Retrait des modules Non Skid : 1,0 pouce (25,4 mm).





A - sens de déplacement préférentiel

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,31 pouce (7,9 mm)	Résistance du tapis[1]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène composite conducteur	Polypropylène composite	4 000	5 950	-20 à 220	-29 à 104	3,21	15,65

[1] La résistance du tapis dépend du sens de déplacement préférentiel. S'il fonctionne dans le sens opposé, le tapis a une résistance de 2 000 lb/ft (3 000 kg/m). La résistance des tapis étroits est réduite à 3 750 lb/ft (5 580 kg/m) avec des largeurs de tapis inférieures à 60 pouces (1 524 mm), 3 250 lb/ft (762 kg/m) avec des largeurs de tapis inférieures à 30 pouces (762 mm) et 2 750 lb/ft (4 090 kg/m) avec des largeurs de tapis inférieures à 12 pouces (305 mm). Contactez le service clientèle d'Intralox si une résistance plus précise est requise pour les largeurs de tapis inférieures à 60 pouces (1 524 mm).

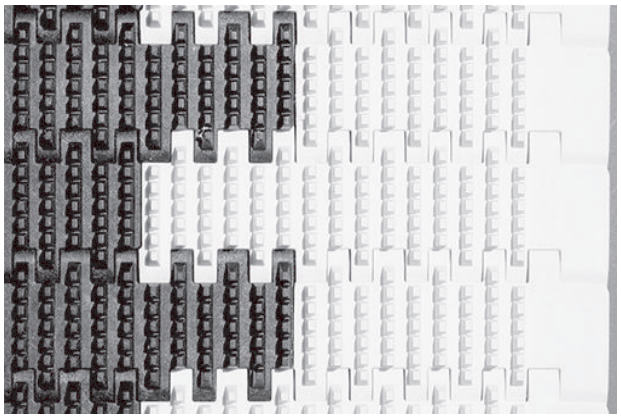
Non Skid Raised Rib

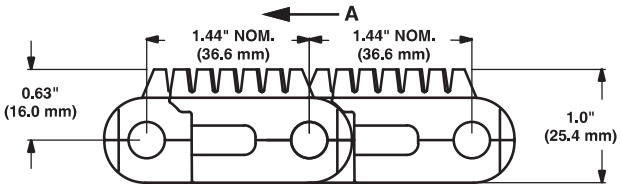
	pouce(s)	mm
Pas	1,44	36,6
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Surface de contact avec le produit	10%	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Son dessin en losange offre une surface antidérapante permettant d'accroître la sécurité.
- Bords de sécurité en relief de couleur jaune permettant de distinguer facilement le tapis du sol.
- Les Slidelox sont en polypropylène renforcé de verre.
- Fabriqué en résine spécialement conçue pour une rigidité accrue, une installation simplifiée et une réduction de l'élongation du tapis en cas d'expansion thermique. La résine technique est un matériau dissipant l'électricité statique qui ne repose pas sur l'humidité pour dissiper une charge. Elle est donc efficace dans tous les environnements.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Non recommandé en cas d'accumulation de produits.
- Pour plus d'informations sur les valeurs de friction entre le produit et le tapis, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Le pas de 1,44 pouce (36,6 mm) permet d'utiliser des pignons d'entraînement plus petits que sur les tapis classiques de type « plate-forme de transport », ce qui autorise des transferts plus rapprochés et ne nécessite pas de tranchées aussi profondes à l'installation.
- Retrait des nervures : 1,0 pouce (25 mm).





A - sens de déplacement préférentiel

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,31 pouce (7,9 mm)	Résistance du tapis[1]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène composite conducteur	Polypropylène composite	4 000	5 950	-20 à 220	-29 à 104	3,58	17,48
Acétal résistant aux UV[2]	Acétal	2 500	3 713	-50 à 150	-46 à 66	4,51	22,02

[1] La résistance du tapis dépend du sens de déplacement préférentiel. S'il fonctionne dans le sens opposé, le tapis a une résistance de 2 000 lb/ft (3 000 kg/m). La résistance des tapis étroits est réduite à 3 750 lb/ft (5 580 kg/m) avec des largeurs de tapis inférieures à 60 pouces (1 524 mm), 3 250 lb/ft (762 kg/m) avec des largeurs de tapis inférieures à 30 pouces (762 mm) et 2 750 lb/ft (4 090 kg/m) avec des largeurs de tapis inférieures à 12 pouces (305 mm). Contactez le service clientèle d'Intralox si une résistance plus précise est requise pour les largeurs de tapis inférieures à 60 pouces (1 524 mm).

[2] L'acétal résistant aux UV nécessite des pignons spécifiques. Veuillez contacter le service clientèle d'Intralox lors de la commande de pignons pour ce tapis.

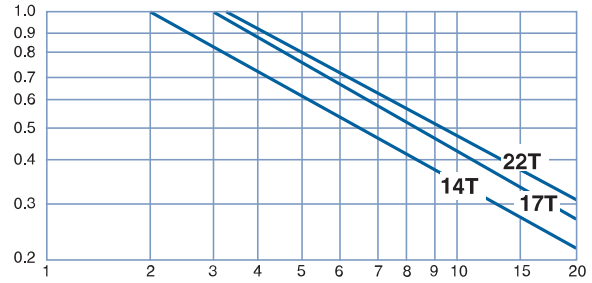
Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
9	229	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1 067	7	6	5
48	1 219	9	7	5
54	1 372	9	7	6
60	1 524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2 134	15	11	8
96	2 438	17	12	9
120	3 048	21	15	11
144	3 658	25	17	13
145	3 683	25	18	14
146	3 708	25	18	14
147	3 734	25	18	14
148	3 759	25	18	14
149	3 785	25	18	14
150	3 810	25	18	14
151	3 835	25	18	14
152	3 861	25	18	14
153	3 886	25	18	14
154	3 912	25	19	14
155	3 937	25	19	14
156	3 962	27	19	14
157	3 988	27	19	15
158	4 013	27	19	15
159	4 039	27	19	15
160	4 064	27	19	15
161	4 089	27	19	15
162	4 115	27	19	15
163	4 140	27	20	15
164	4 166	27	20	15
165	4 191	27	20	15
166	4 216	27	20	15
167	4 242	27	20	15
168	4 267	29	20	15
169	4 293	29	20	16

[1] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 1 pouce (25,4 mm) avec une largeur minimale de 6 pouces (152 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

Nombre de pignons et de supports				
170	4 318	29	20	16
171	4 343	29	20	16
172	4 369	29	21	16
173	4 394	29	21	16
174	4 420	29	21	16
175	4 445	29	21	16
176	4 470	29	21	16
177	4 496	29	21	16
178	4 521	29	21	16
179	4 547	29	21	16
180	4 572	31	21	16
181	4 597	31	22	17
182	4 623	31	22	17
183	4 648	31	22	17
184	4 674	31	22	17
185	4 699	31	22	17
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm).[1]			Espacement d'axe central maximal de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

Facteur de résistance

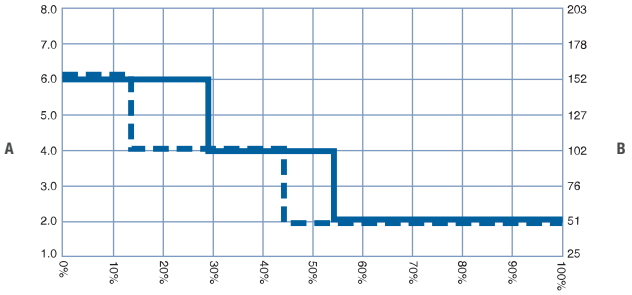


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



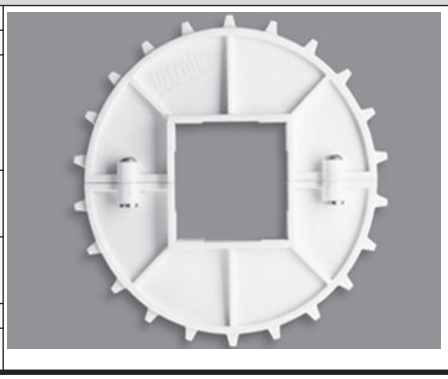
Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

Ligne pleine axes en polypropylène composite
Ligne en pointillés axes en polypropylène

Pignons en plastique en deux parties[2]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouce)[3]	Carré (pouce)[4]	Rond mm[3]	Carré (mm)
14 (2,51 %)	6,5	165	6,3	161	1,5	38		1,5		
								2,5		
17 (1,70 %)	7,9	201	7,7	196	1,5	38		2,5		
22 (1,02 %)	10,2	259	10,1	255	1,67	44		2,5		
					1,5	38	3,5	3,5		90



[1] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Consultez le graphique *Emplacement du pignon fixe* dans les *Instructions d'installation* ou contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître l'emplacement du verrou.

[2] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

[3] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes aux normes DIN standard 6885.

[4] L'alésage carré de 2,5 pouces est obtenu par utilisation d'un adaptateur d'alésage dans le pignon à alésage carré de 3,5 pouces.

Pignon métallique en deux parties[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
12 (3,41 %)	5,6	142	5,4	137	1,7	43		2,5		
14 (2,51 %)	6,5	165	6,3	161	1,7	43		1,5 2,5		
22 (1,70 %)	10,2	259	10,1	255	1,7	43		2,5 3,5		



Languettes de retenue

- Disponibles sur les tapis Non Skid et Flat Top.
- Les glissières du brin de travail ou les rouleaux dans lesquelles les languettes s'engagent ne sont requis qu'à la transition entre les sections horizontales et les sections en angle. Cette approche réduit les coûts d'installation du système, ainsi que les coûts et les efforts liés à la maintenance courante.
- Veillez bien à ce que les glissières de guidage soient chanfreinées et arrondies de manière à éviter le risque d'accrochage de la languette au bâti.
- Les languettes devraient être espacées tous les deux rangs (2,9 pouces [73,2 mm]) sur toute la longueur du tapis. Les languettes doivent être espacées tous les quatre rangs (5,8 pouces [146,3 mm]) pour des applications à charges faibles.
- Chaque rangée de languettes sur toute la longueur du tapis réduit le nombre disponible de pignons par 2. Le tapis a une résistance limitée à 1 300 lb (590 kg) pour chaque rangée de languettes.
- Le rayon de courbure du brin de travail devrait être conçu pour la transition des sections horizontales aux sections en angle. Ce rayon doit être au moins de 48 pouces (1,22 m) pour les tapis dont la charge approche la résistance nominale du tapis. Ce rayon de courbure est l'un des facteurs les plus importants à prendre en considération lorsqu'il s'agit d'élaborer des convoyeurs à haute charge utilisant des languettes de retenue.
- Résistance nominale pour chaque languette de retenue : 100 lb (45,4 kg) de force perpendiculaire à la surface de retenue.

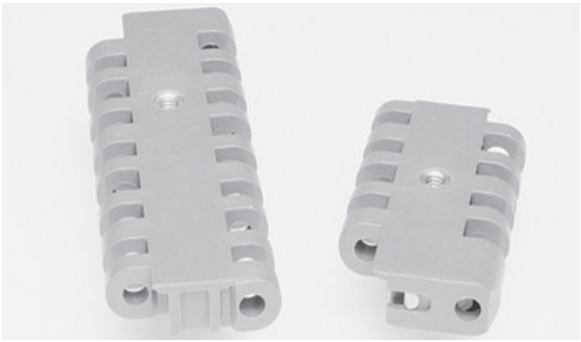


Boulons d'insertion

Matériaux - styles de tapis disponibles	Diamètres des boulons d'insertion disponibles
Flat Top - Polypropylène composite	0,3125 - 18 pouces (8 - 1,25 mm)

Matériau du tapis	Poids maximal de la fixation		Caractéristique de couple de fixation	
	lb/boulon[2]	kg/boulon[2]	pouce-lb	N-m
Polypropylène composite	355	155	100	11,3

- Les boulons d'insertion permettent une fixation aisée des éléments au tapis.
- Toutes les mesures d'emplacement des boulons se réfèrent au bord du tapis au moment de la passation de la commande. Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les possibilités de placement des boulons en fonction de votre application.
- Assurez-vous que les éléments qui sont rattachés à plusieurs rangées n'empêchent pas la rotation du tapis autour des pignons.
- Ne placez pas les pignons dans l'alignement des boulons d'insertion.
- Pour les bases de fixation qui s'étendent sur plusieurs rangées, assurez-vous que la contre-inflexion réduite est prise en compte lors de la conception.
- Retrait minimal par rapport au bord du tapis : 0,833 pouce (21 mm) pour les tapis de largeur impaire, 1,833 pouce (47 mm) pour les tapis de largeur paire.
- Distance minimale entre les boulons sur toute la largeur du tapis : 1,33 pouce (34 mm).
- Espacement sur la longueur du tapis : incréments de 1,44 pouce (36,6 mm).



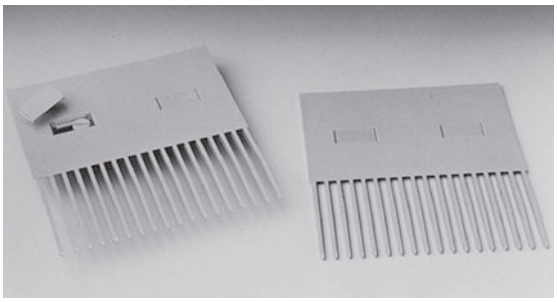
[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[2] Poids de fixation uniquement. Il n'est pas nécessaire d'inclure le poids du produit.

Peignes de transfert

Largeurs disponibles		Nombre de dents	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
6	152	18	Polypropylène

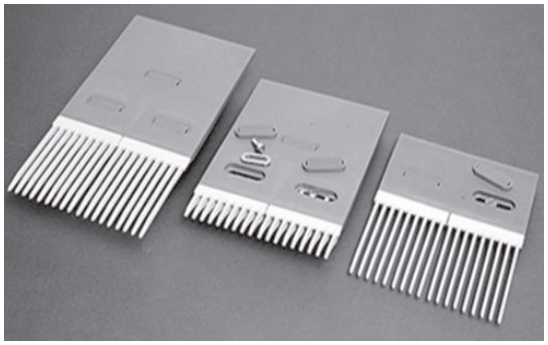
- Identique aux peignes de transfert de la Série 400.
- Les problèmes de basculement et de transfert de produit sont éliminés. Les dents sont positionnées entre les nervures du tapis, permettant ainsi le déplacement continu du produit lorsque le tapis s'engrène autour des pignons.
- Installation simple sur le bâti du convoyeur à l'aide des vis à épaulement fournies. Des capuchons s'enclenchant facilement sur les têtes des vis, empêchent les corps étrangers de se loger dans les rainures de montage.
-



Peignes de transfert composés de deux matériaux

Largeurs disponibles		Nbre de dents	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
6	152	18	Dents en matière thermoplastique chargée de verre, plaque arrière en acétal

Configurations disponibles		
Standard	Plaque arrière étendue standard	Spécial verre
Dents longues avec plaque arrière étroite	Dents longues avec plaque arrière large	Dents courtes avec plaque arrière large ; dents courtes avec plaque arrière étroite[1] ; dents de longueur moyenne avec plaque arrière étroite ; dents de longueur moyenne avec plaque arrière large



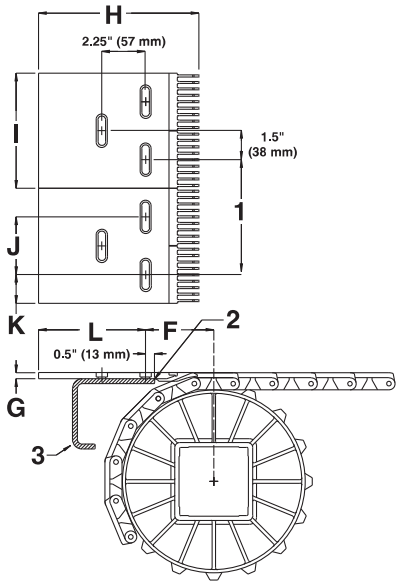
- Comporte des dents d'une résistance supérieure, ainsi qu'une plaque arrière à faible friction.
- Les problèmes de basculement et de transfert de produit sont éliminés. Les 18 dents sont positionnées entre les nervures du tapis assurant ainsi un flux de produits régulier et continu lorsque le tapis s'engrène avec les pignons.
- La plaque arrière à faible coefficient de friction est attachée de façon permanente aux deux supports de dents haute résistance.
- Des boulons à épaulement en matière plastique et des cache-vis sont inclus pour l'installation des deux peignes de transfert à deux matériaux standard.
- Le matériel de montage pour les peignes de transfert à deux matériaux spécial verre est vendu séparément. Le matériel de montage se compose de rondelles ovales et de boulons en acier inoxydable, ce qui permet une fixation plus sûre pour les transferts de verre les plus difficiles.
- Pour les applications qui nécessitent une meilleure résistance chimique, Intralox propose un peigne de transfert standard à une matière en polypropylène. Le matériel de montage pour ce peigne de transfert comprend des boulons à épaulement en matière plastique et des capuchons de protection encliquetables.
- Les dents longues offrent un bon support aux produits instables, tels que les conteneurs et les boîtes en PET. Les dents courtes sont d'une grande robustesse pour applications difficiles, telles que le verre brisé. Ces dents sont conçues pour résister aux cassures mais en présence de verre profondément incrusté, elles risquent de céder individuellement et de se briser, évitant ainsi des dégâts au niveau du bâti ou du tapis.
- La plaque arrière étroite présente deux rainures de montage tandis que la plaque arrière large en présente trois.
- Les tapis des Séries 400 et 1200 utilisent les mêmes peignes de transfert.
- Pour un transfert de produit optimal, utilisez des pignons à 22 dents de 10,2 pouces (259 mm) de diamètre primitif avec le peigne de transfert spécial verre. Les pignons à 22 dents de 10,2 pouces (259 mm) de diamètre primitif sont les plus larges pouvant être utilisés avec les peignes de transfert spécial verre.

[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Dimensions requises pour le montage des peignes de transfert

	Deux matériaux							
	Standard - Dents longues et dos court		Standard - Dents longues et dos rallongé		Manutention du verre - Dents courtes et dos rallongé		Manutention du verre - Dents moyennes et dos rallongé	
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
F	3,50	89	3,50	89	3,50	89	3,50	89
G	0,31	8	0,31	8	0,31	8	0,31	8
H	7,25	184	10,75	273	8,26	210	9,04	230
I	5,91	150	5,91	150	5,91	150	5,91	150
J	3,00	76	3,00	76	3,00	76	3,00	76
K	1,45	37	1,45	37	1,45	37	1,45	37
L	2,00	51	5,50	140	5,50	140	5,50	140
Espacement à température ambiante	**Polypropylène composite**							
	6,0	152,4	6,0	152,4	6,0	152,4	6,0	152,4

Peigne de transfert à deux matériaux spécial verre

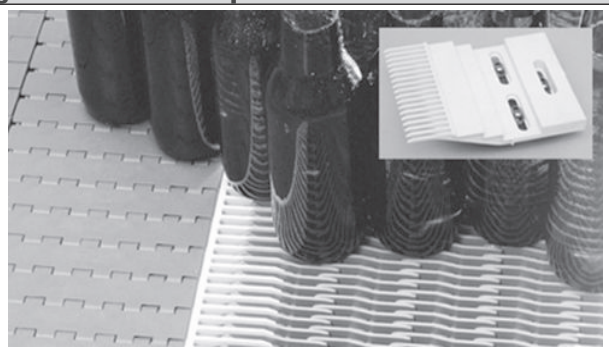


1 Espacement
2 Rayon de 0,5 pouce (13 mm) (bord d'attaque de l'élément de bâti)
3 Élément de bâti

Peignes de transfert à dégagement automatique[1]

Largeur disponible		Nbre de dents	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
6	152	18	Matériau thermoplastique chargé de verre

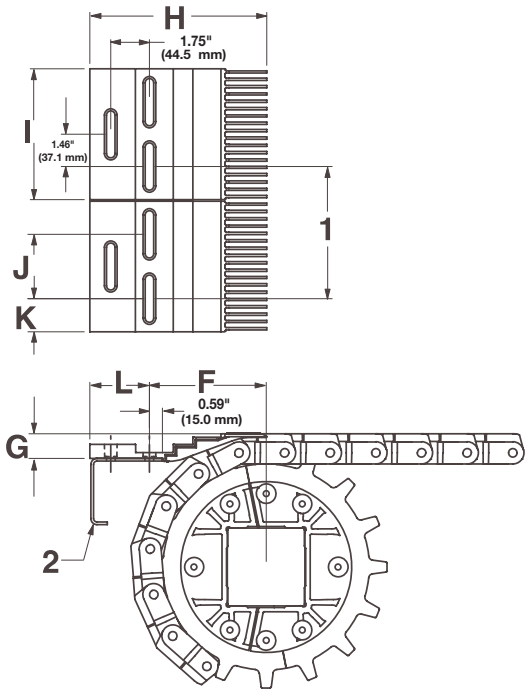
- Se compose d'un peigne de transfert et d'un tapis à bord de transfert conçus pour fonctionner l'un avec l'autre.
- Moulés avec des languettes de guidage robustes pour une bonne tenue du tapis soumis à de fortes contraintes latérales.
- Surface parfaitement lisse garantissant une excellente mobilité latérale des conteneurs.
- Bords entièrement plans, système de rétention axiale à tête et axes en nylon pour une résistance supérieure à l'usure.
- Cela permet d'éviter l'utilisation de barres de balayage, de bras pousseurs ou de larges peignes de transfert. Il facilite les transferts et les dégagements automatiques, permettant des transferts à 90° pour tous les types de conteneur.
- Idéal pour les applications plus chaudes/plus froides avec des changements de produits fréquents.
- Ce système bidirectionnel permet d'utiliser le même tapis de transfert pour les applications de transfert vers la gauche et vers la droite.
- Fonctionne avec toutes les séries et tous les styles de tapis Intralox sur les convoyeurs de déchargement et d'entrée.
- Capable de transférer des produits de et vers les tapis Intralox Série 400, 1200 et 1900 Raised Rib.
- Conception robuste garantissant une remarquable longévité des applications du verre les plus difficiles.
- Faciles à installer et attachés à des plaques de montage de n'importe quelle épaisseur avec des vis et des rondelles ovales en acier inoxydable qui garantissent la mobilité du tapis malgré sa dilatation et sa contraction.
- Le matériel en acier inoxydable est vendu séparément.



[1] Sous licence Rexnord U.S. Brevets n° 7,314,130 et 7,448,490

Dimensions requises pour l'installation de peignes de transfert à dégagement automatique[1]

	Sans plaque morte	
	pouce(s)	mm
F	5,25	133,4
G	1,15	29,2
H	8,05	204,5
I	5,93	150,6
J	2,92	74,2
K	1,51	38,4
L	2,71	68,8



Espacement à température ambiante

Polypropylène composite	6,000 pouces	152,4 mm

1 Espacement

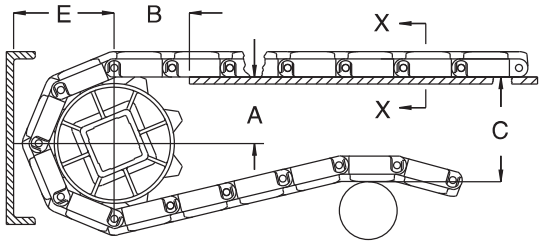
2 Élément de bâti

Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Séries 1200 Flat Top, Flush Grid										
5,6	142	12	2,31-2,41	59-61	2,15	55	5,56	141	3,22	82
6,5	165	14	2,78-2,87	71-73	2,35	60	6,48	165	3,87	98
7,9	201	17	3,48-3,55	88-90	2,62	67	7,85	199	4,55	116
10,2	259	22	4,64-4,69	118-119	3,02	77	10,13	257	5,69	145
Séries 1200 Non Skid Raised Rib, Raised Rib										
5,6	142	12	2,31-2,41	59-61	2,15	55	5,81	148	3,47	88
6,5	165	14	2,78-2,87	71-73	2,35	60	6,73	171	4,12	105
7,9	201	17	3,48-3,55	88-90	2,62	67	8,10	206	4,80	122
10,2	259	22	4,64-4,69	118-119	3,02	77	10,38	264	5,94	151
Série 1200 Non Skid										
5,6	142	12	2,31-2,41	59-61	2,15	55	5,65	144	3,30	84
6,5	165	14	2,78-2,86	71-73	2,34	59	6,56	167	3,76	96
7,9	201	17	3,51-3,58	89-91	2,57	65	7,99	203	4,47	114
10,2	259	22	4,67-4,73	119-120	3,02	77	10,29	261	5,62	143

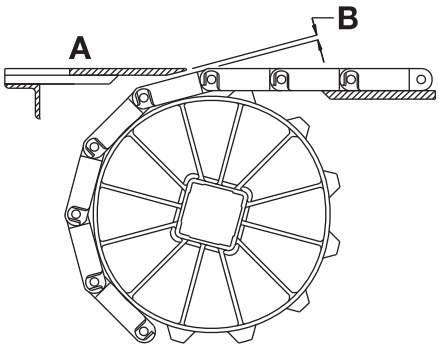
[1] Sous licence Rexnord U.S. Brevets n° 7,314,130 et 7,448,490

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



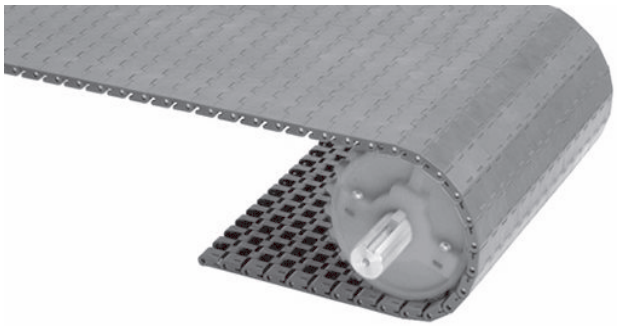
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
5,6	142	12	0,095	2,4
6,5	165	14	0,081	2,1
7,9	201	17	0,067	1,7
10,2	259	22	0,052	1,3

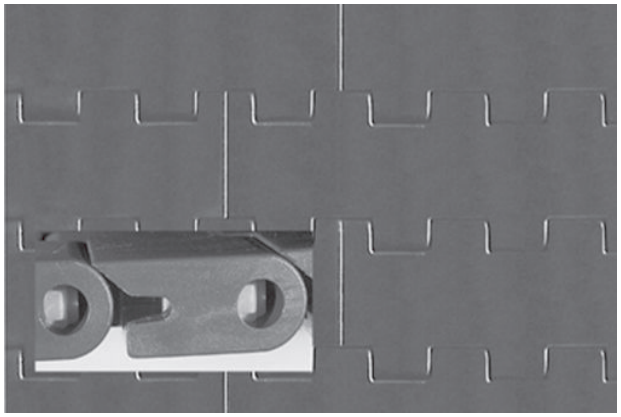
Flat Top

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	

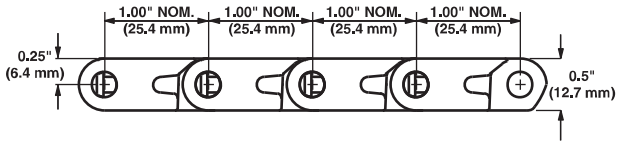


Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse, fermée, à bords parfaitement plans.
- Surface Flat Top garantissant une excellente mobilité latérale des conteneurs. Idéal pour la manutention des conteneurs.
- Slidelox est disponible en polypropylène ou en acétal. Pour les tapis anti-adhérents supérieur, utilisez un système Slidelox en polypropylène. Pour les tapis anti-adhérents en polypropylène traçable, utilisez un système Slidelox en polypropylène détectable.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Les pignons sont tous en plastique, avec de grandes dents pour une grande durabilité et une longue durée de vie.
- La plupart des pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- Conception robuste garantissant une remarquable longévité du tapis et des pignons, spécialement adaptée aux manutentions du verre les plus difficiles.



Bords Slidelox

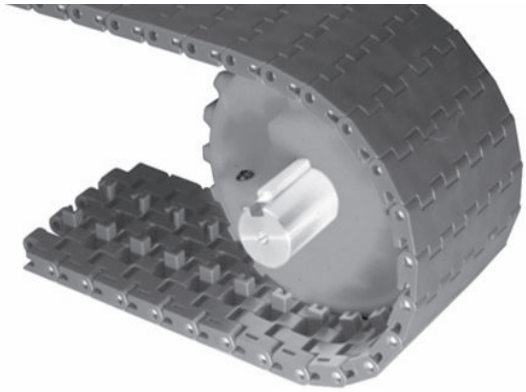


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	2500	3720	-50 à 200	-46 à 93	2,75	13,43
Polypropylène	Nylon	1800	2678	34 à 220	1 à 104	1,85	9,03
Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon	2000	2976	-50 à 310	-46 à 154	2,32	11,33
Acétal HSEC	Nylon	1600	2380	-50 à 200	-46 à 93	2,69	13,13

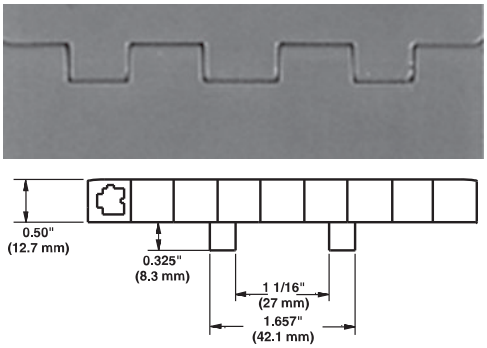
Flat Top moulé à la largeur

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeurs moulées	3,25	83
	4,5	114
	6,0	152
	7,5	191
	-	85,0
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	

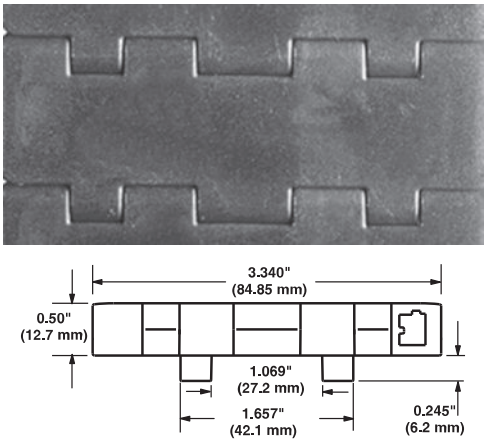


Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse, fermée, à bords parfaitement plans.
- Le Flat Top garantit une excellente mobilité latérale des conteneurs. Idéal pour la manutention des conteneurs.
- Languettes de guidage assurant le guidage latéral de la chaîne.
- Slidelox est disponible en polypropylène ou en acétal.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Les pignons sont tous en plastique.
- La plupart des pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- Les pignons en deux parties possèdent une denture large et épaisse garantissant une grande résistance à l'usure et une longue durée de vie.
- Conception robuste garantissant une remarquable longévité du tapis et des pignons, spécialement adaptée aux manutentions du verre les plus difficiles.
- Positionnement des pignons :
  - Utilisez un pignon sur les tapis de 3,25 pouces (83 mm) moulés à la largeur et 4,5 pouces (114 mm) moulés à la largeur avec languette.
  - Utilisez un ou deux pignons sur les tapis de 4,5 pouces (114 mm) moulés à la largeur sans languettes.
  - Utilisez jusqu'à trois pignons sur les tapis de 6,0 pouces (152 mm) et sur les tapis de 7,5 pouces (191 mm) de large moulés à la largeur.
- Languettes de guidage optionnelles s'insérant dans une glissière de tapis simple avec espacement de 1,75 pouce (44,5 mm).
- Tolérances de largeur : +0,000/-0,020 pouce (+0,000/-0,500 mm).
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).



Série 1400 Flat Top moulé à la largeur



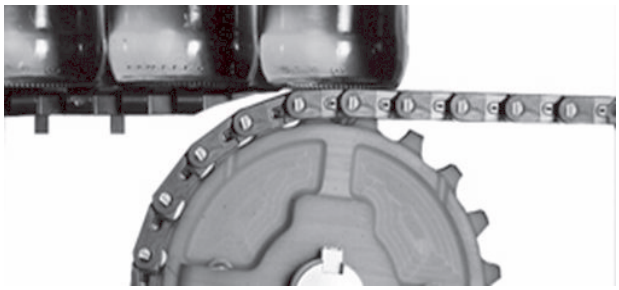
Tapis Série 1400 Flat Top 85 mm moulé à la largeur

Caractéristiques du tapis											
Largeur de tapis			Matériau des axes standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis[1]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis			
								Languette		Sans languette	
pouces	mm	Matériau du tapis		lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m	lb/pied	kg/m
3,25	83	Acétal	Nylon	700	318	-50 à 200	-46 à 93	0,80	1,19	0,75	1,12
	85	Acétal	Nylon	700	318	-50 à 200	-46 à 93	0,80	1,19	-	-
4,5	114	Acétal	Nylon	850	386	-50 à 200	-46 à 93	1,13	1,68	1,07	1,59
6,0	152	Acétal	Nylon	1200	544	-50 à 200	-46 à 93	1,40	2,08	1,35	2,01
7,5	191	Acétal	Nylon	1 550	703	-50 à 200	-46 à 93	1,75	2,60	1,71	2,54
6,0	152	Polypropylène	Nylon	850	386	34 à 220	1 à 104	0,95	1,14	0,90	1,34
3,25	83	Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon	700	1 042	-50 à 310	-46 à 154	0,85	1,27	–	–
4,5	114	Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon	850	386	-50 à 310	-46 à 154	0,95	1,41	1,07	1,59
6,0	152	Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon	1200	544	-50 à 310	-46 à 154	1,18	1,76	1,35	2,01
7,5	191	Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon	1 550	703	-50 à 310	-46 à 154	1,47	2,19	1,71	2,54

[1] Données basées sur des tapis sans languette utilisant le nombre maximum de pignons.

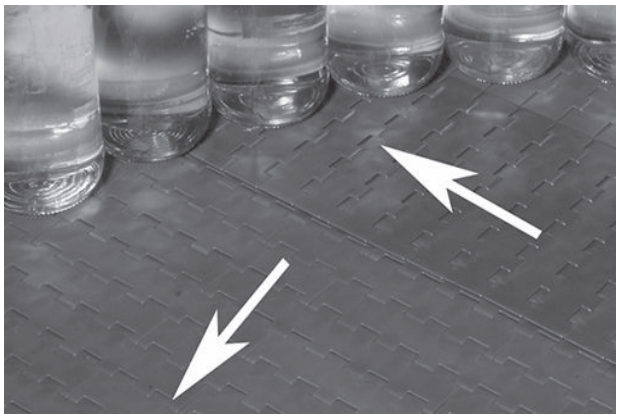
ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top

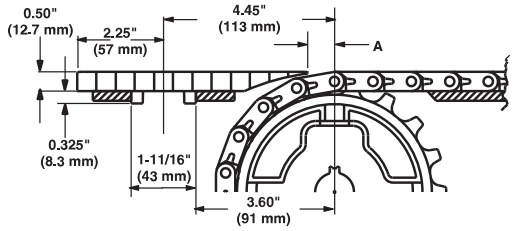
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	6	152
Largeur des incréments	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse et plate à bords entièrement plans.
- Le bord de transfert fait partie intégrante de ce tapis.
- Les languettes de guidage soutiennent le tapis dans les applications lourdes à chargement latéral.
- Les axes en nylon offrent une meilleure résistance à l'usure.
- Slidelox est disponible en polypropylène ou en acétal.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Les pignons sont tous en plastique, avec de grandes dents pour une grande durabilité et une longue durée de vie.
- La plupart des pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- Conçu pour des transferts à 90° avec suppression de la plaque morte entre le tapis de transfert et le tapis de reprise.
- Assure un excellent mouvement latéral des conteneurs en PET, en verre et autres matériaux. Offre une remarquable longévité du tapis et des pignons, spécialement adaptée aux manutentions du verre les plus difficiles.
- L'ajout d'un support de bâti fixe peut s'avérer nécessaire. Ce support permet d'éviter l'affaissement du tapis de transfert au point d'intersection avec le tapis de reprise. Ajoutez un support sous le tapis de transfert avant le transfert. Voir *Tapis ONEPIECE à zone de transfert active des séries 900, 1100, et 1400*.
- Lors du déplacement de produits du tapis de transfert au tapis de reprise, assurez-vous que la surface du tapis de transfert ne se trouve pas à plus de 0,06 pouce 1,5 mm au-dessus de la surface du tapis de reprise. Lorsque le produit passe du tapis d'entrée au tapis de transfert, la surface des deux tapis doit être de niveau.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).



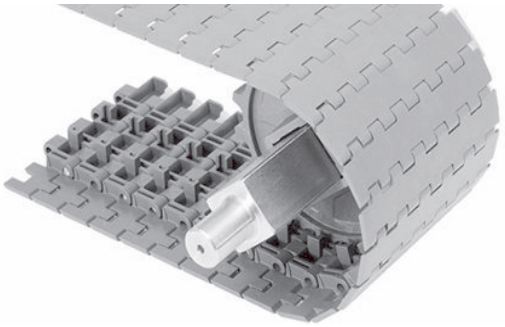


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m
Acétal	Nylon	850	386	-50 à 200	-46 à 93	1,25	1,86

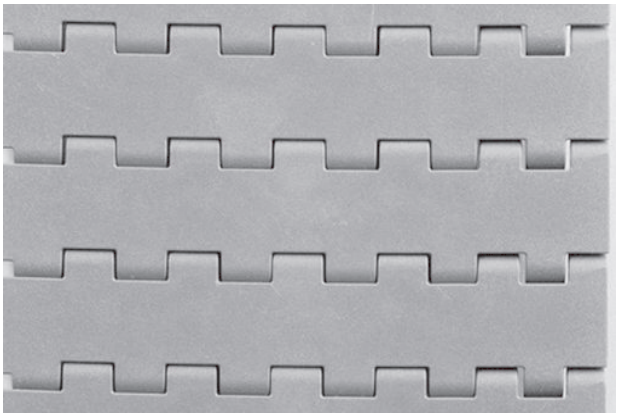
Flat Top Mold to Width avec bord à dégagement automatique 6 pouces (152 mm)

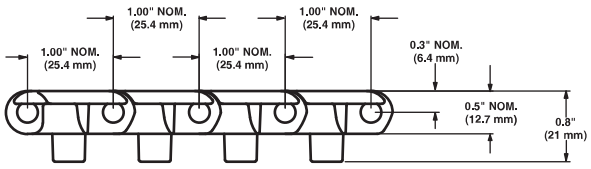
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	-	-
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- La conception robuste du système garantit une durabilité exceptionnelle du tapis et des pignons, en particulier dans les applications difficiles de manutention de produits.
- Le tapis est bidirectionnel. Il peut être utilisé pour les transferts vers la gauche et vers la droite.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Tous les pignons sont en plastique.
- La plupart des pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- Garantit un transfert avec suppression intégrale de la plaque morte de tous les types de conteneur, y compris les cannettes de boisson énergisante, lorsqu'il est utilisé avec des peignes de transfert.

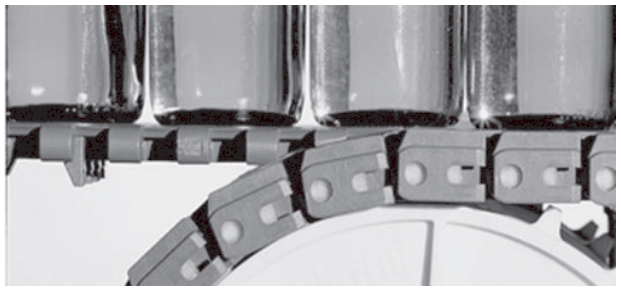


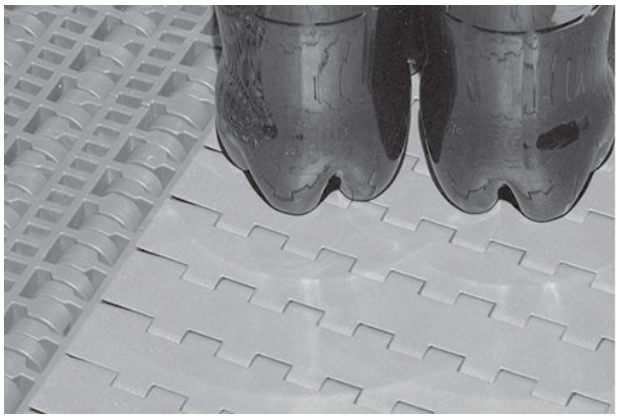


Caractéristiques du tapis							
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m
Acétal	Nylon	1000	454	-50 à 200	-46 à 93	1,08	1,61

ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top 9,3 pouces (236 mm)

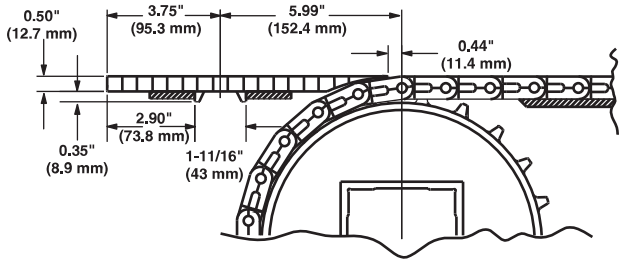
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	9,3	236
Largeur des incréments	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	





Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse et plate à bords entièrement plans.
- Le bord de transfert fait partie intégrante de ce tapis.
- Les languettes de guidage soutiennent le tapis dans les applications lourdes à chargement latéral.
- Les axes en nylon offrent une meilleure résistance à l'usure.
- Slidelox est disponible en polypropylène ou en acétal.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Les pignons sont tous en plastique, avec de grandes dents pour une grande durabilité et une longue durée de vie.
- La plupart des pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- Conçu pour des transferts à 90° avec suppression de la plaque morte entre le tapis de transfert et le tapis de reprise.
- Assure un excellent mouvement latéral des conteneurs en PET, en verre et autres matériaux. Offre une remarquable longévité du tapis et des pignons, spécialement adaptée aux manutentions du verre les plus difficiles.
- L'ajout d'un support de bâti fixe peut s'avérer nécessaire. Ce support permet d'éviter l'affaissement du tapis de transfert au point d'intersection avec le tapis de reprise. Ajoutez un support sous le tapis de transfert avant le transfert. Voir *Tapis ONEPIECE à zone de transfert active des séries 900, 1100, et 1400*.
- Lors du déplacement de produits du tapis de transfert au tapis de reprise, assurez-vous que la surface du tapis de transfert ne se trouve pas à plus de 0,06 pouce 1,5 mm au-dessus de la surface du tapis de reprise. Lorsque le produit passe du tapis d'entrée au tapis de transfert, la surface des deux tapis doit être de niveau.
- Hauteur de la languette de guidage : 0,35 pouce (8,9 mm).
- Espacement des languettes : 1,6875 pouce (43 mm).
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).

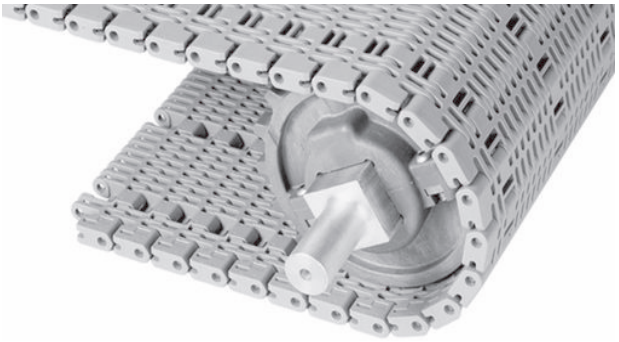


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m
Acétal	Nylon	1550	703	-50 à 200	-46 à 93	1,86	2,77

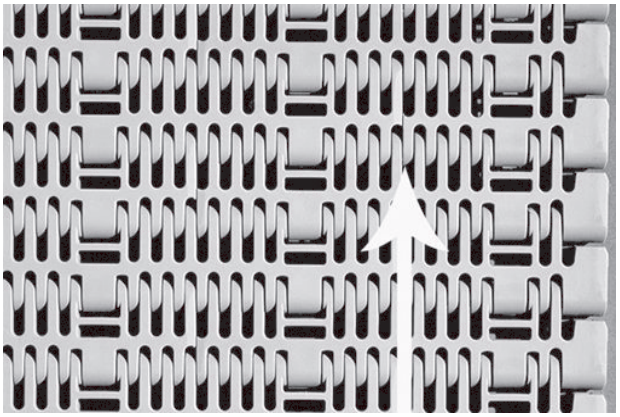
Flush Grid

	pouce(s)	mm
Pas	1,0	25,4
Largeur minimale	9	229
Largeur des incréments	1,0	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,17 × 0,30	4,2 (7,6)
Surface ajourée	21 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	

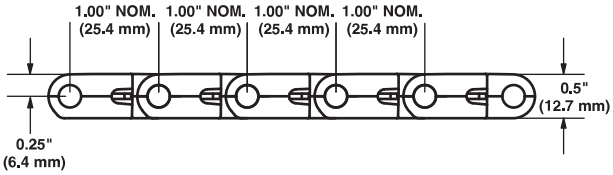


Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- Les tapis en polypropylène sont gris avec un système Slidelox en polypropylène bleu. Les tapis en acétal sont gris avec un système Slidelox en acétal jaune.
- Slidelox est disponible en polypropylène ou en acétal.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Espacement minimum entre les pignons : 3 pouces (76,2 mm).
- Espacement maximum recommandé entre les pignons : 6 pouces (152,4 mm).
- L'installation de ce tapis est la même que pour les autres tapis de la S1400, hormis un pignon fixe à installer à l'emplacement indiqué dans le tableau correspondant et un sens de déplacement préférentiel.
- Traction de tapis ajustée recommandée : supérieure à 900 lb/ft (1 339 kg/m).



La flèche indique le sens de défilement.



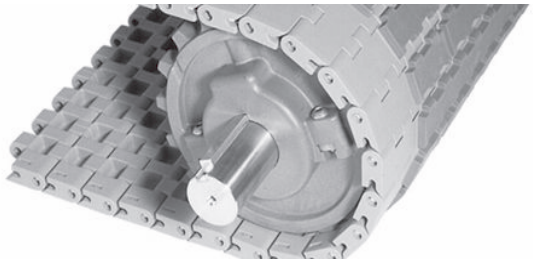
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis[1]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	1 800	2 679	34 à 220	1 à 104	1,61	7,86
Polypropylène	Nylon	1 800	2 679	34 à 220	1 à 104	1,66	8,10
Acétal	Nylon	2 500	3 720	-50 à 200	-46 à 93	2,52	12,30

[1] La résistance du tapis est divisée par 2 lorsque les pignons sont espacés de 6 pouces (15,2 cm). La résistance du tapis est maximale lorsque les pignons sont espacés de 3 pouces (7,6 cm).

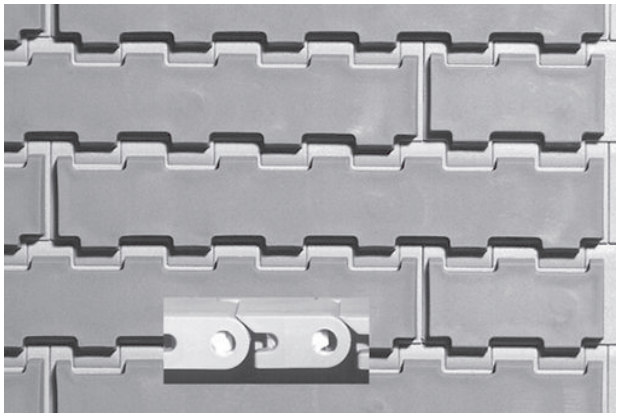
Flat Friction Top

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	

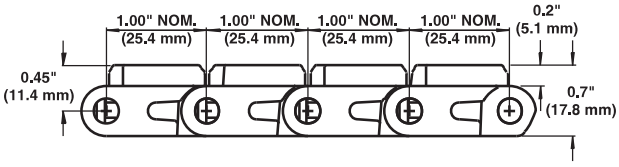


Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- Disponible en polypropylène gris avec caoutchouc gris, polypropylène gris avec caoutchouc noir, polypropylène blanc avec caoutchouc blanc et polyéthylène noir avec caoutchouc noir.
- Slidelox est disponible en polypropylène ou en acétal.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- La plupart des pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- La conception robuste du système garantit une durabilité exceptionnelle du tapis et des pignons, en particulier dans les applications difficiles de manutention de produits.
- En cas d'utilisation d'une conception de convoyeur à entraînement central, il peut s'avérer nécessaire de retenir le tapis latéralement en plaçant des colliers au niveau du rouleau de retour se trouvant devant l'entraînement.
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces facteurs lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- Retraits standard pour surface Friction Top : 2,0 pouces (50,8 mm) et 0,22 pouce (5,6 mm). La disponibilité du retrait varie en fonction du matériau. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.



Système Slidelox de retenue des axes



Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/friction	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Polypropylène	Gris/gris	Nylon	1800	2 678	34 à 150	1 à 66	2,62	12,79	64 Shore A		
Polypropylène	Gris/noir	Nylon	1800	2 678	34 à 150	1 à 66	2,62	12,79	55 Shore A	a	
Polypropylène	Blanc/Blanc	Nylon	1800	2 678	34 à 150	1 à 66	2,62	12,79	55 Shore A	a	c
Polyéthylène	Noir/Noir	Nylon	1000	1 488	-50 à 120	-46 à 49	2,70	13,18	50 Shore A	a	
Polypropylène	Noir/TPV 65A noir	Nylon	1800	2 678	34 à 150	1 à 66	2,62	12,79	65 Shore A		

• - Totalement compatible

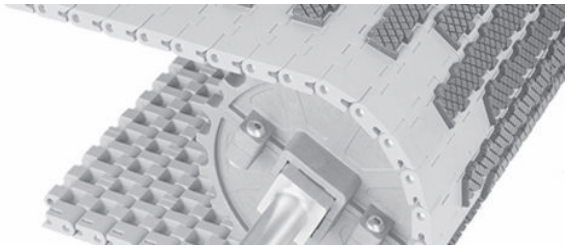
a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

c - Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

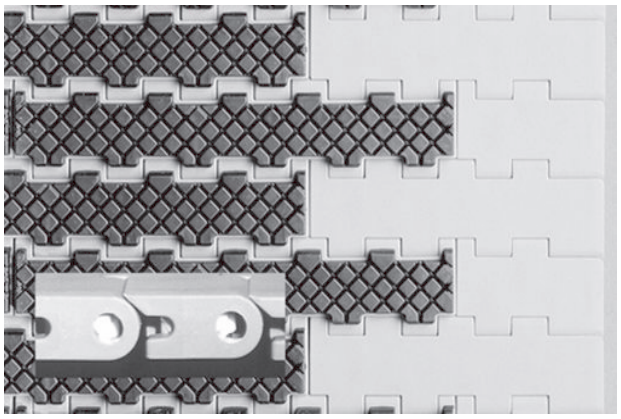
Square Friction Top

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	

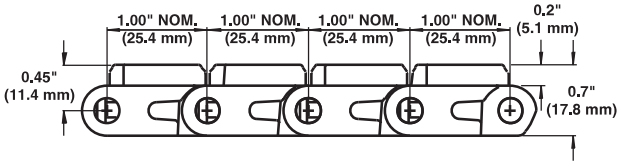


Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- Disponible en polypropylène gris avec caoutchouc noir et en polyéthylène noir avec caoutchouc noir.
- Slidelox est disponible en polypropylène ou en acétal.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Les pignons sont tous en plastique.
- La plupart des pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- La conception robuste du système garantit une durabilité exceptionnelle du tapis et des pignons, en particulier dans les applications difficiles de manutention de produits.
- En cas d'utilisation d'une conception de convoyeur à entraînement central, il peut s'avérer nécessaire de retenir le tapis latéralement en plaçant des colliers au niveau du rouleau de retour se trouvant devant l'entraînement.
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces facteurs lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- Retrait bord minimal nominal alternatif : 2 pouces (51 mm) et 3 pouces (76 mm).



Système Slidelox de retenue des axes



Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/ friction	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Polypropylène	Gris/Noir	Nylon	1800	2 678	34 à 150	1 à 66	2,60	12,69	50 Shore A	a	
Polyéthylène	Noir/Noir	Nylon	1000	1 488	-50 à 120	-46 à 49	2,68	13,08	50 Shore A	a	

• - Totalement compatible

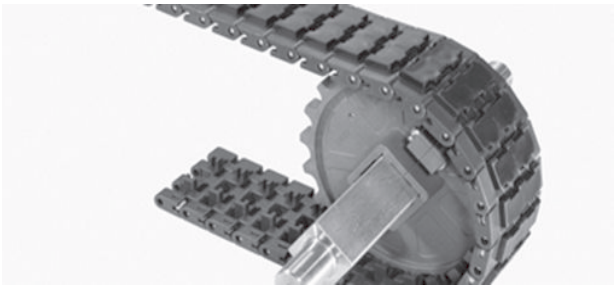
a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

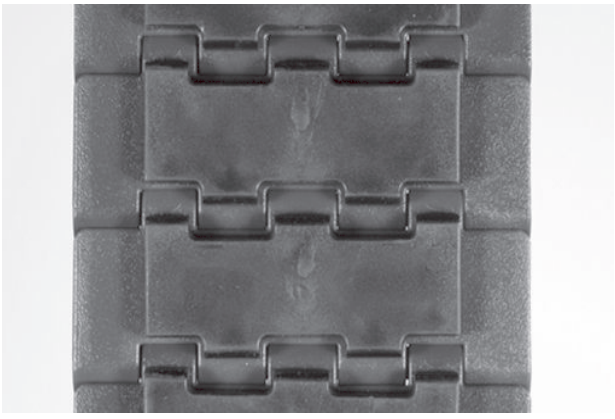
b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

c - Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

Flat Friction Top moulé à la largeur avec languettes 3,25 pouces

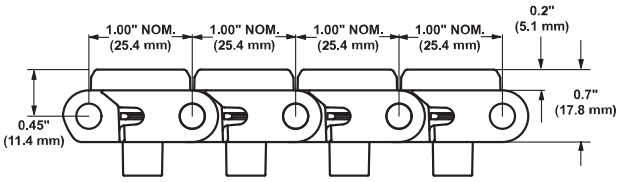
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	3,25	83
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	





Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- Languettes de guidage assurant le guidage latéral de la chaîne.
- Disponible en acétal bleu avec caoutchouc noir.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Les pignons sont tous en plastique.
- La plupart des pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- Un pignon peut être monté sur le tapis à languettes moulé à la largeur de 3,25 pouces (83 mm).
- La conception robuste du système garantit une durabilité exceptionnelle du tapis et des pignons, en particulier dans les applications difficiles de manutention de produits.
- Non recommandé en cas d'accumulation de produits.
- Pour plus d'informations sur les valeurs de friction entre le produit et le tapis, contactez le service clientèle d'Intralox.
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces facteurs lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- Tolérances de largeur : +0,000/-0,020 pouce (+0,000/-0,500 mm).
- Retrait pour surface Friction Top : 0,5 pouce (12,7 mm).
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).



Caractéristiques du tapis

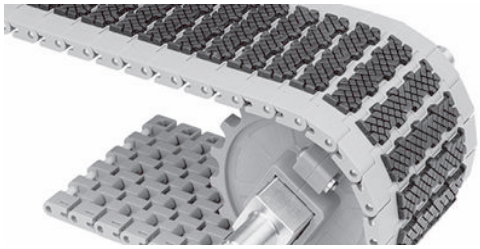
Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/ friction	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouces (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (États-Unis)	CM EU
Acétal	Bleu/Noir	Nylon	700	318	-10 à 130	-23 à 54	0,94	1,40	54 Shore A	Voir note.[1]	Voir note.[2]

[1] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

[2] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

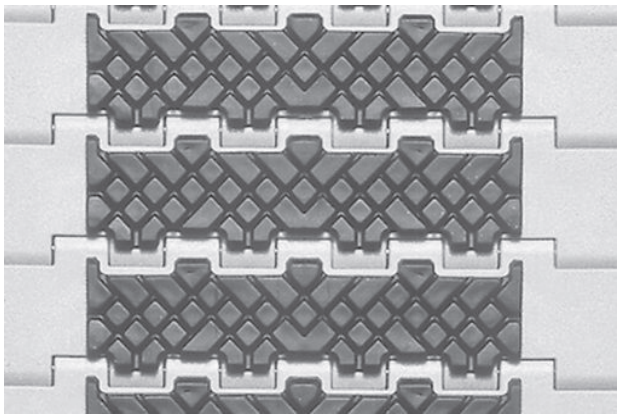
Square Friction Top moulé à la largeur

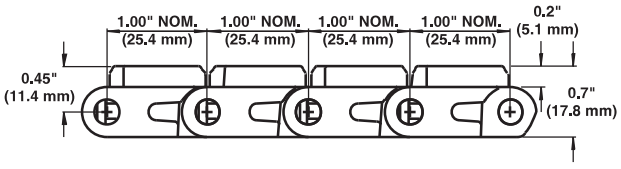
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	6	152
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- Disponible en polypropylène gris avec caoutchouc noir.
- Slidelox est disponible en polypropylène ou en acétal.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Les pignons sont tous en plastique.
- La plupart des pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- Il est possible de placer jusqu'à trois pignons sur le tapis de 6,0 pouces (152 mm) moulé à la largeur.
- La conception robuste du système garantit une durabilité exceptionnelle du tapis et des pignons, en particulier dans les applications difficiles de manutention de produits.
- En cas d'utilisation d'une conception de convoyeur à entraînement central, il peut s'avérer nécessaire de retenir le tapis latéralement en plaçant des colliers au niveau du rouleau de retour se trouvant devant l'entraînement.
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces paramètres lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- Tolérances de largeur : +0,000/-0,020 pouce (+0,000/-0,500 mm).
- Retrait du caoutchouc : 1,0 pouce (25,4 mm).
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).





Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/ friction	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb	kg	°F	°C	lb/ pied	kg/m		FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Polypropylène	Gris/Noir	Nylon	800	386	34 à 150	1 à 66	1,15	1,71	50 Shore A	a	

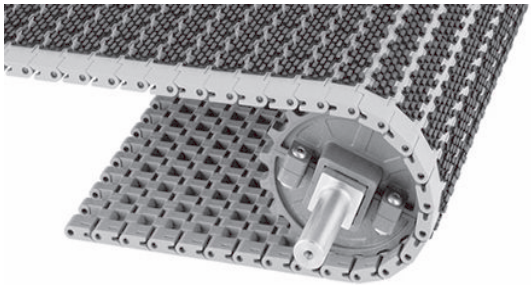
• - Totalement compatible

a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

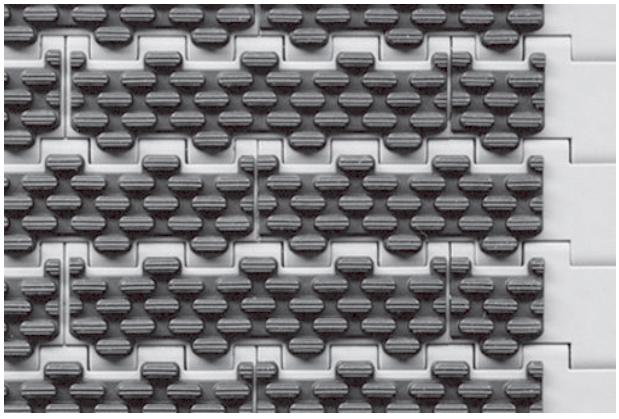
Oval Friction Top

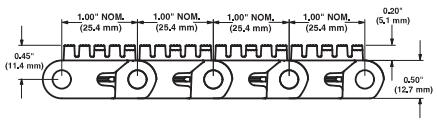
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- Disponible en polypropylène gris avec caoutchouc noir.
- Slidelox est disponible en polypropylène ou en acétal.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Les pignons sont tous en plastique.
- La plupart des pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- La conception robuste du système garantit une durabilité exceptionnelle du tapis et des pignons, en particulier dans les applications difficiles de manutention de produits.
- En cas d'utilisation d'une conception de convoyeur à entraînement central, il peut s'avérer nécessaire de retenir le tapis latéralement en plaçant des colliers au niveau du rouleau de retour se trouvant devant l'entraînement.
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces facteurs lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- Retrait du caoutchouc : 1,0 pouce (25,4 mm).





Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/ friction	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Polypropylène	Gris/Noir	Nylon	1800	2 678	34 à 150	1 à 66	2,29	11,18	55 Shore A	a	

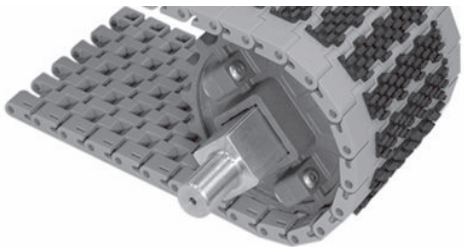
• - Totalement compatible

a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

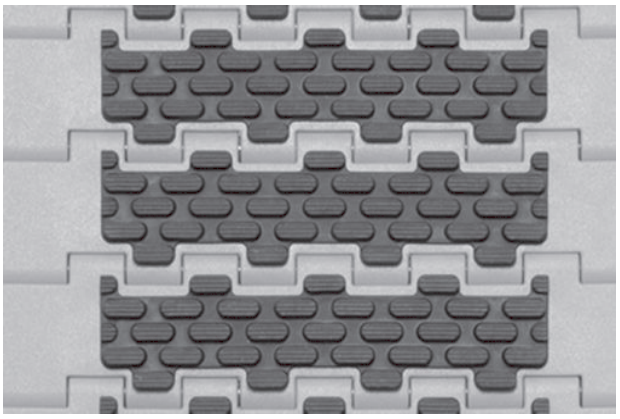
Oval Friction Top moulé à la largeur

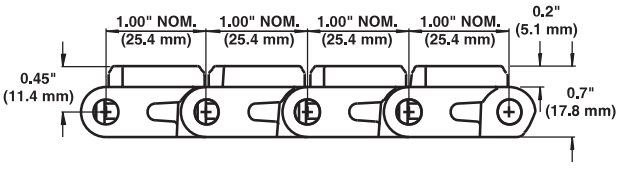
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	6	152
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- Disponible en polypropylène gris avec caoutchouc noir.
- Slidelox est disponible en polypropylène ou en acétal.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Les pignons sont tous en plastique.
- La plupart des pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- Il est possible de placer jusqu'à trois pignons sur le tapis de 6,0 pouces (152 mm) moulé à la largeur.
- La conception robuste du système garantit une durabilité exceptionnelle du tapis et des pignons, en particulier dans les applications difficiles de manutention de produits.
- Lorsque ce tapis est utilisé sur un convoyeur à entraînement central, il peut s'avérer nécessaire de retenir le tapis latéralement en plaçant des colliers au niveau du rouleau de contre-inflexion se trouvant devant l'entraînement.
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces facteurs lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- Tolérances de largeur : +0,000/-0,020 pouce (+0,000/-0,500 mm).
- Retrait du caoutchouc : 1,0 pouce (25,4 mm).
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).





Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/ friction	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb	kg	°F	°C	lb/ pied	kg/m		FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Polypropylène	Gris/Noir	Nylon	800	386	34 à 150	1 à 66	1,15	1,71	55 Shore A	a	

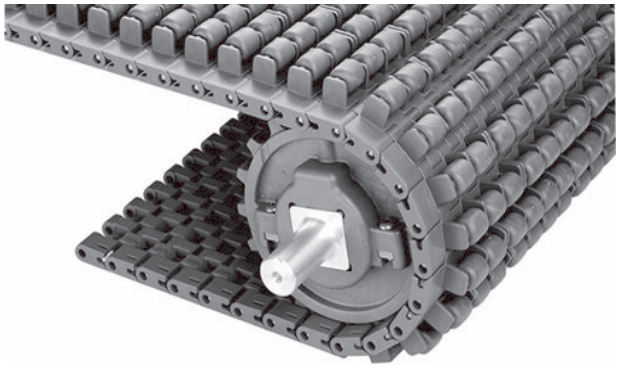
• - Totalement compatible

a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

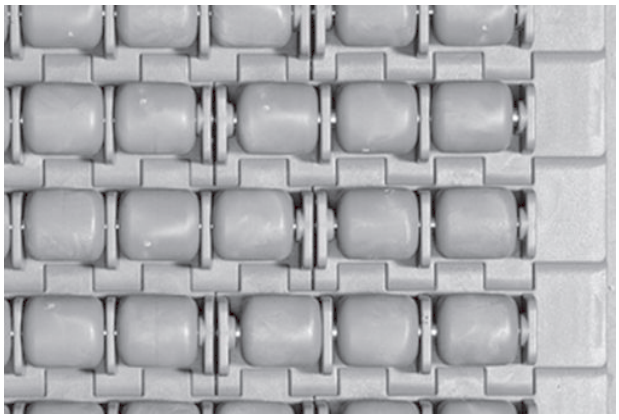
Roller Top

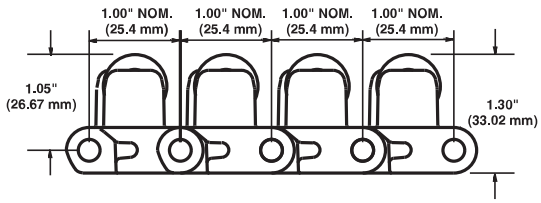
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Diamètre des rouleaux	0,70	17,8
Longueur des rouleaux	0,83	21,0
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords plans.
- Disponible en acétal blanc ou gris.
- 144 rouleaux par pied carré de tapis permettent un plus grand contact produit-rouleau.
- Slidelox est disponible en polypropylène ou en acétal.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Axes du rouleau en acier inoxydable pour des performances durables.
- Conception robuste offrant une excellente durabilité du tapis et des pignons.
- Permet une faible pression résiduelle durant l'accumulation pour une manutention souple des produits.
- Charge d'accumulation du produit : 5 à 10 % du poids du produit.
- Espacement des rouleaux : 1 pouce (25,4 mm).
- Retrait standard des rouleaux : 0,75 pouce (19 mm)



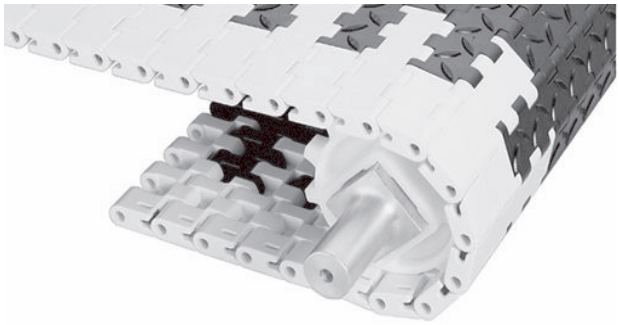


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	2500	3720	-50 à 200	-46 à 93	5,83	28,47

Non Skid

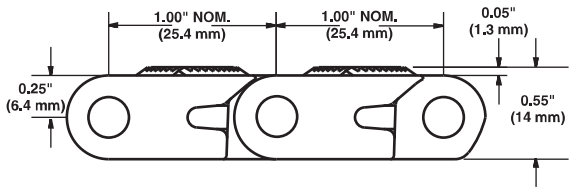
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	9	229
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Conception robuste offrant une excellente durabilité du tapis et des pignons.
- Surface non glissante en forme de losange permettant un déplacement des personnes en toute sécurité.
- Bords de sécurité en relief de couleur jaune permettant de distinguer facilement le tapis du sol.
- Les rebords ont une surface Flat Top, sans sculpture.
- Slidelox est disponible en polypropylène ou en acétal.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pas réduit de 1,00 pouce (25,4 mm) s'adaptant aux petits pignons d'entraînement des transporteurs de personnes à faible encombrement.
- Retrait bord minimal nominal alternatif : 2 pouces (51 mm) et 3 pouces (76 mm).



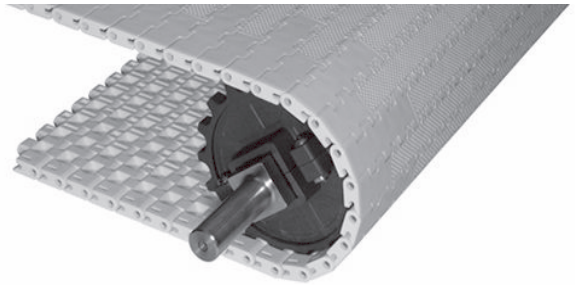


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal HSEC	Nylon	1875	2790	-50 à 200	-46 à 93	2,78	13,57
Polypropylène	Nylon	1800	2678	34 à 220	1 à 104	2,32	11,33

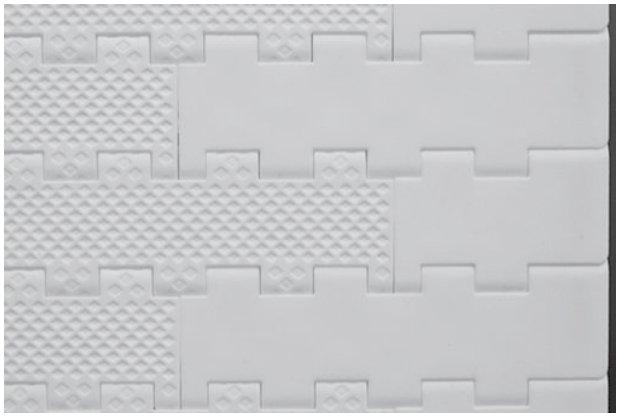
Embedded Diamond Top

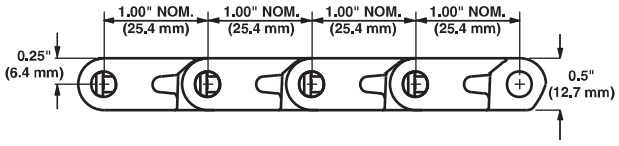
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	12,0	304,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse, fermée, à bords parfaitement plans.
- Conception robuste offrant une excellente durabilité du tapis et des pignons.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- La plupart des pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- Les pignons en deux parties possèdent une denture large et épaisse garantissant une grande résistance à l'usure et une longue durée de vie.
- Retrait bord minimal nominal alternatif : 3 pouces (76 mm) et 4 pouces (102 mm).

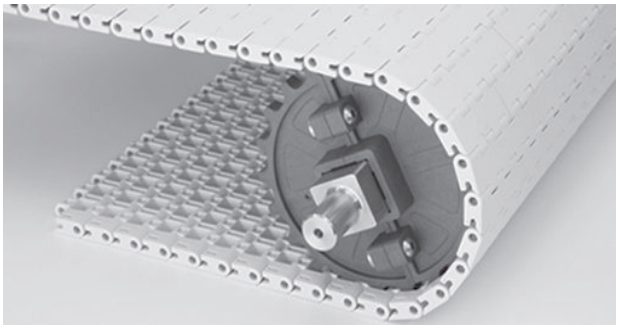




Caractéristiques du tapis							
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Nylon	1800	2678	34 à 220	1 à 104	1,70	8,30

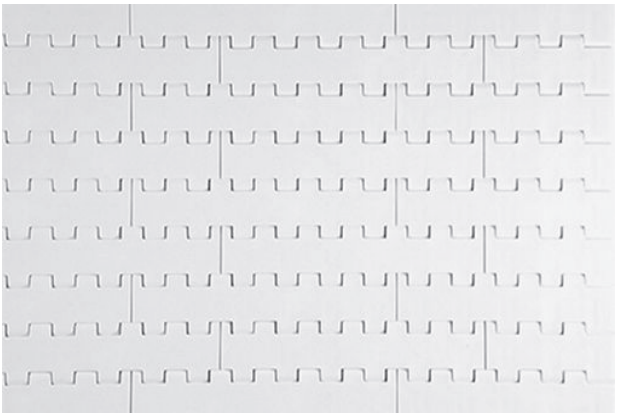
Flat Top Easy Release PLUS

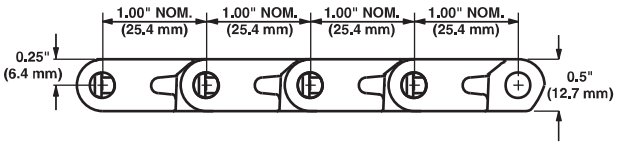
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse, fermée, à bords parfaitement plans.
- Le matériau anti-adhérent supérieur du tapis résiste à l'adhérence du caoutchouc et présente une faible expansion dimensionnelle lorsqu'il est exposé à la chaleur et à l'huile.
- Les Slidelox sont en polypropylène.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Garantit une durabilité exceptionnelle du tapis et des pignons, en particulier dans les applications de manutention de produits difficiles.
- La plupart des pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- Les pignons en deux parties possèdent une denture large et épaisse garantissant une grande résistance à l'usure et une longue durée de vie.

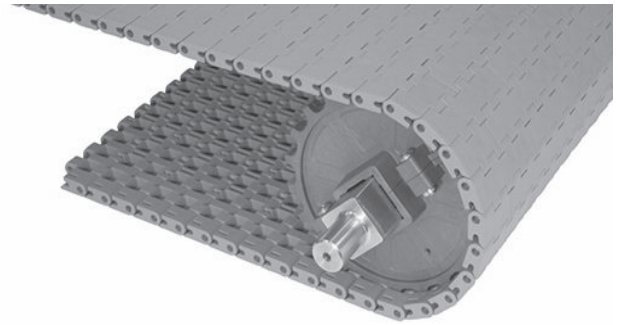




Caractéristiques du tapis							
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Dégagement facile PLUS	Polypropylène orange (non agréé FDA)	1600	2380	34 à 220	1 à 104	2,00	9,78

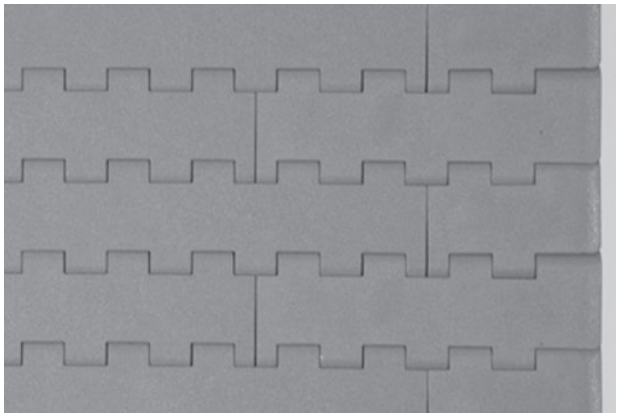
Flat Top anti-adhérent en polypropylène traçable

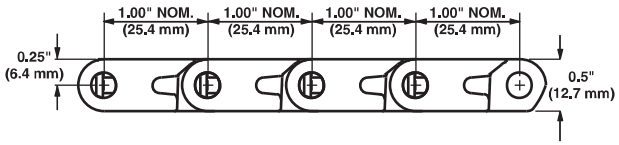
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse, fermée, à bords parfaitement plans.
- Les Slidelox sont en polypropylène détectable.
- Les pignons sont tous en plastique, avec des dents larges et longues pour une grande durabilité et une longue durée de vie.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- La plupart des pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- Conception robuste garantissant une remarquable longévité du tapis et des pignons, spécialement adaptée aux manutentions du verre les plus difficiles.





Caractéristiques du tapis							
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Anti Adhérent en polypropylène traçable	Polypropylène orange (non agréé FDA)	1200	1790	34 à 220	1 à 104	1,86	9,08

ProTrax™ avec languettes

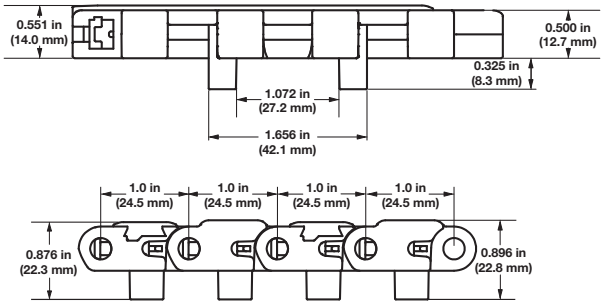
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeurs moulées	4,5	114,3
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	





Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les tapis intègrent des aimants puissants.
- La configuration standard du tapis se compose de modules magnétiques et de modules S1400 Raised Flat Top en alternance pour améliorer la résistance à l'usure
- Les languettes de guidage empêchent tout mouvement latéral.
- Les languettes s'adaptent sur un brin de travail de type à guidage droit selon un espacement de 1,75 pouce (44,5 mm).
- Le système Slidelox assure la rétention des axes et des capuchons.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Ne requiert qu'un pignon d'entraînement et un pignon de renvoi par voie.
- Les pignons sont tous en plastique, avec des fixations en acier inoxydable et des dents larges et longues pour une grande durabilité et une longue durée de vie.
- La plupart des pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- Idéales pour les applications présentant des changements de niveaux, des diviseurs verticaux, de l'indexage de moules et des mesures.
- Installez les brins du tapis pour qu'ils se déplacent dans le même sens.
- Déterminez l'espacement des deux voies en fonction de la surface maximale de contact avec la surface inférieure du produit transporté.



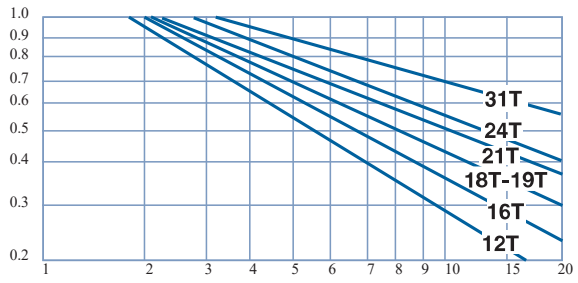
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m
Acétal	Nylon	550	250	-50 à 200	-46 à 93	1,46	2,18
Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon	550	250	-50 à 310	-46 à 154	1,296	1,95

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour[3]
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
16	406	3	4	3
18	457	3	4	3
20	508	5	5	3
24	610	5	5	3
30	762	5	6	4
32	813	7	7	4
36	914	7	7	4
42	1 067	7	8	5
48	1 219	9	9	5
54	1 372	9	10	6
60	1 524	11	11	6
72	1 829	12	13	7
84	2 134	15	15	8
96	2 438	17	17	9
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm).[4]			Espacement d'axe central maximal de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

Facteur de résistance

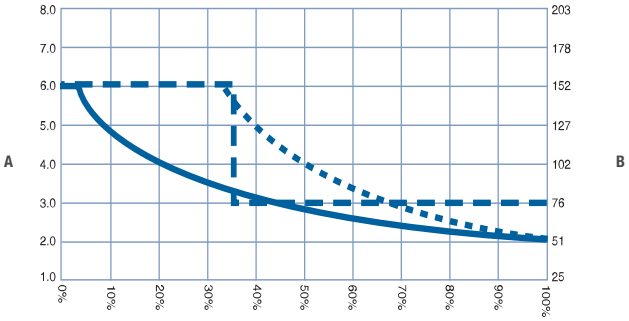


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

Ligne en pointillés longs : Flush grid
Ligne en pointillés courts : Alésages ronds
Ligne pleine : Tous les autres styles

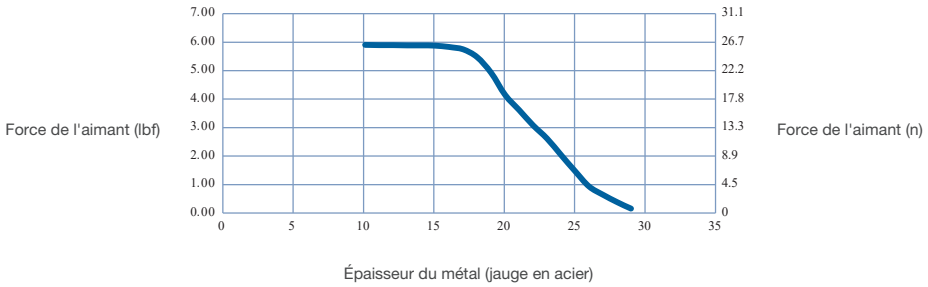
[1] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 1 pouce (25,4 mm) avec une largeur minimale de 5 pouces (127 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

[3] Pour les applications du Friction Top, faites preuve de prudence et contactez le service clientèle d'Intralox.

[4] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central*. Pour le tapis Flush Grid, consultez le graphique Emplacement du pignon fixe dans les Instructions d'installation ou contactez le service clientèle d'Intralox.

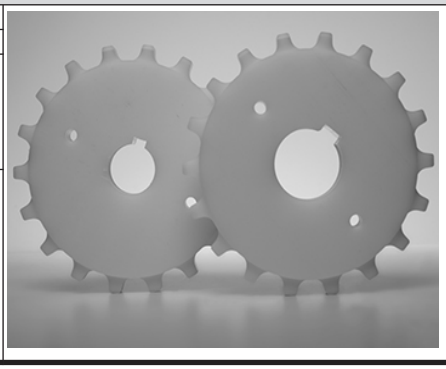
S1400 ProTrax avec languettes
Comparaison entre la force de l'aimant et l'épaisseur du métal



Remarque : La force de l'aimant indiquée est celle d'un produit en acier aluminé présentant une surface plane et une surface maximale de contact. Les résultats peuvent varier en fonction du matériau et de la texture de surface.

Pignons usinés[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38			30, 40	



Pignons moulés[2]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	1,5	38	-	1,5	-	40
15 (2,19 %)	4,9	124	4,9	124	1,5	38		2,5		60
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	2	2,5	50	60
24 (0,86 %)	7,7	196	7,8	198	1,5	38		2,5		60

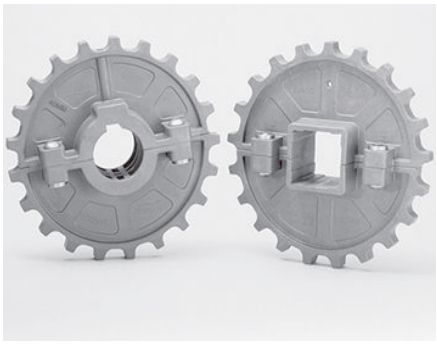


SECTION 2

[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.
[2] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Pignons en deux parties en nylon chargé de verre[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond[2]	Carré	Rond[3]	Carré
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	2,0	51	1 à 2 par incréments de 1/16	1,5	25 à 50 par incréments de 5	40
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 à 2 par incréments de 1/16	1,5 2,5	25 à 50 par incréments de 5	40 60
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51	1 à 2 par incréments de 1/16[3]	1,5 2,5	25 à 50 par incréments de 5	40 60

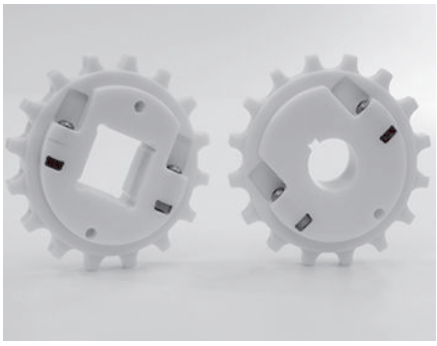


Résistance maximale des tapis avec pignons en deux parties à alésage rond en nylon chargé de verre, en fonction des différentes dimensions d'alésage rond[4]

Nbre de dents	Diam. Diamètre primitif		1 pouce - 1-3/16 pouce		1-1/4 pouce - 1-3/8 pouce		1-7/16 pouce - 1-3/4 pouce		1-13/16 pouce - 2 pouces		25 mm - 35 mm		40 mm -50 mm	
	pouce(s)	mm	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m
16	5,1	130	1 500	2 232	1 740	2 589	2 100	3 125	2 160	3 214	1 140	1 697	2 160	3 214
18	5,7	145	1 800	2 679	2 040	3 036	2 400	3 572	3 240	4 822	1 440	2 143	2 460	3 661
21	6,7	170	1 350	2 009	1 650	2 455	2 100	3 125	3 000	4 464	1 050	1 563	2 400	3 572

Pignon en deux parties en nylon FDA[5]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[6]	Carré (pouces)	Rond (mm)[2]	Carré (mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	0,75	19	1,25	1,5		40
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1,25 1,5	1,5	30	
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	1,25	1,5	25, 30, 40	40



[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[2] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

[3] Les alésages ronds étroits sont disponibles en versions 1-1/4, 1-3/16, 1-1/2 et 1-7/16 pouce.

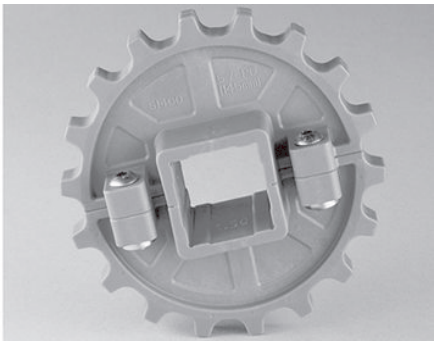
[4] **La résistance à la traction des tapis pour les différentes dimensions de pignons à alésage rond est utilisée pour déterminer l'espacement des pignons en fonction de la résistance du tapis utilisé. Cette donnée peut également être utilisée pour d'autres calculs. Toutefois, si la résistance correspondant au matériau utilisé pour le tapis et au type de tapis est inférieure à la résistance du tapis calculée en fonction des dimensions de pignons à alésage rond, c'est la résistance la plus faible qui doit être prise en compte dans tous les calculs autres que l'espacement des pignons.**

[5] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[6] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

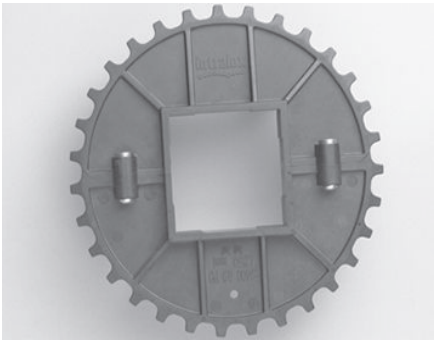
Pignon en deux parties en polypropylène composite Enduralox[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouce)[2]	Carré (pouces)	Rond (mm)[2]	Carré (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	2,0	51		1,5		40
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51		1,5		40
								2,5		60
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5		40
								2,5		
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	2,0	51		3,5		



Pignon en deux parties en polyuréthane compositeContactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	1,50	38		3,5		
					1,67	44		2,5[3]		



Taquets Base Flat Top (lisses)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
0,43	11	Anti-adhérent en polypropylène traçable

- Les taquets lisses sont lisses des deux côtés.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Le retrait minimal dépend de la largeur du tapis. Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les incréments de retrait corrects.



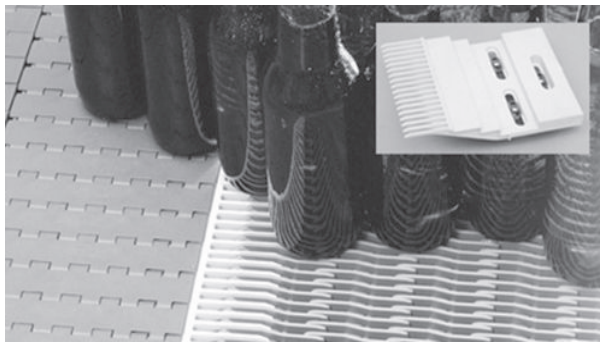
[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour les délais de livraison.**

[2] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes aux normes DIN standard 6885.

[3] L'alésage carré de 2,5 pouces est obtenu par utilisation d'un adaptateur d'alésage dans le pignon à alésage carré de 3,5 pouces.

Peignes de transfert à dégagement automatique[1]

Largeur disponible		Nbre de dents	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
6	152	18	Matériau thermoplastique chargé de verre



- Se compose d'un peigne de transfert et d'un tapis à bord de transfert conçus pour fonctionner l'un avec l'autre.
- Moulés avec des languettes de guidage robustes pour une bonne tenue du tapis soumis à de fortes contraintes latérales.
- Surface parfaitement lisse garantissant une excellente mobilité latérale des conteneurs.
- Bords entièrement plans, système de rétention axiale à tête et axes en nylon pour une résistance supérieure à l'usure.
- Cela permet d'éviter l'utilisation de barres de balayage, de bras pousseurs ou de larges peignes de transfert. Il facilite les transferts et les dégagements automatiques, permettant des transferts à 90° pour tous les types de conteneur.
- Idéal pour les applications plus chaudes/plus froides avec des changements de produits fréquents.
- Ce système bidirectionnel permet d'utiliser le même tapis de transfert pour les applications de transfert vers la gauche et vers la droite.
- Fonctionne avec toutes les séries et tous les styles de tapis Intralox sur les convoyeurs de déchargement et d'entrée.
- Capable de transférer des produits de et vers les tapis Série 400, 1200 et 1900 Raised Rib.
- Conception robuste garantissant une remarquable longévité des applications du verre les plus difficiles.
- Faciles à installer et attachés à des plaques de montage de n'importe quelle épaisseur avec des vis et des rondelles ovales en acier inoxydable qui garantissent la mobilité du tapis malgré sa dilatation et sa contraction.
- Le matériel en acier inoxydable est vendu séparément.

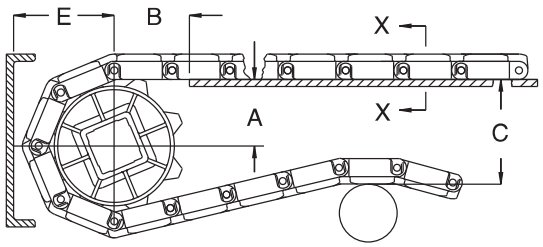
[1] Sous licence Rexnord U.S. Brevets n° 7,314,130 et 7,448,490

Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

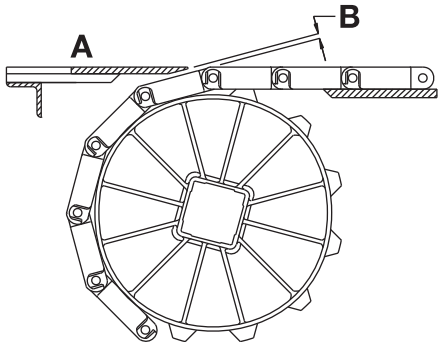
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Séries 1400 Embedded Diamond Top, Flat Top, Flush Grid										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	3,86	98	2,24	57
4,9	124	15	2,10-2,15	53-55	2,06	52	4,81	122	2,72	69
5,1	130	16	2,26-2,32	57-59	2,11	54	5,13	130	2,88	73
5,7	145	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	5,76	146	3,19	81
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	6,71	170	3,75	95
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	7,66	195	4,14	105
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	9,88	251	5,25	133
Séries 1400 Flat Friction Top, Oval Friction Top, Square Friction Top										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	4,06	103	2,44	62
4,9	124	15	2,10-2,15	53-55	2,06	52	5,01	127	2,92	74
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,33	135	3,08	78
5,7	147	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	5,96	151	3,39	86
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	6,91	176	3,87	98
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	7,86	200	4,34	110
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	10,08	256	5,45	138
Série 1400 Roller Top										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	4,66	118	3,04	77
4,9	124	15	2,10-2,15	53-55	2,06	52	5,61	142	3,52	89
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,93	151	3,68	93
5,7	145	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	6,56	167	3,99	101
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	7,51	191	4,47	113
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	8,46	215	4,94	125
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	10,68	271	6,05	154
Séries 1400 Non Skid, ProTrax										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	3,91	99	2,29	58
4,9	124	15	2,05-2,10	52-53	2,06	52	4,86	123	2,77	70
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,18	132	2,93	74
5,7	145	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	5,81	148	3,24	82
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	6,76	172	3,72	94
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	7,71	196	4,19	106
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	9,93	252	5,30	135

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
3,9	99	12	0,066	1,7
4,9	124	15	0,053	1,3
5,1	130	16	0,050	1,3
5,7	145	18	0,044	1,1
6,7	170	21	0,038	1,0
7,7	196	24	0,033	0,8
9,9	251	31	0,025	0,6

Flush Grid

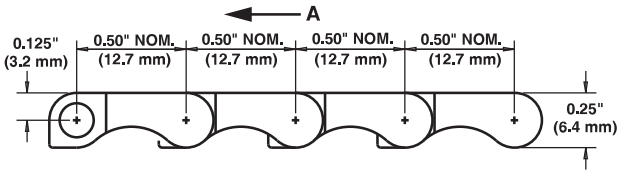
	pouce(s)	mm
Pas	0,50	12,7
Largeur minimale	8	203
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,87 (0,30)	22,1 (7,6)
	0,66 (0,30)	16,8 (7,6)
Surface ajourée	48 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure lisse à bords complètement plans.
- Le matériau détectable présente une résistivité en surface de 545 ohms au carré selon la norme ASTM_D257.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Diamètre d'axe : 0,140 pouce (3,6 mm)
- Conçu pour une barre frontale de 0,5 pouce (12,7 mm) de diamètre.





A - sens de déplacement préférentiel

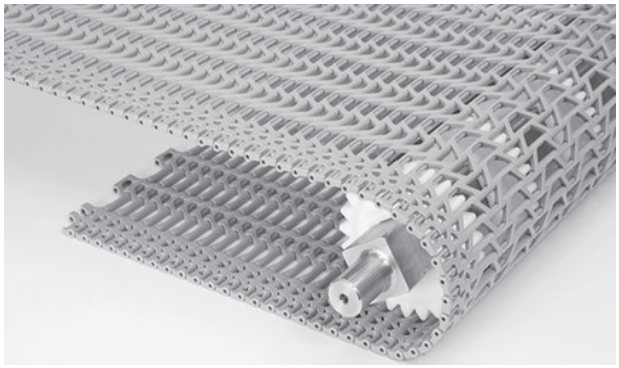
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,140 pouce (3,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	125	186	34 à 220	1 à 104	0,44	2,12
Polypropylène	Acétal	150	223	34 à 200	1 à 93	0,51	2,40
Nylon résistant à la chaleur	Nylon	175	260	-50 à 240	-46 à 116	0,58	2,83
Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon hautement résistant à la chaleur	175	260	-50 à 310	-46 à 154	0,58	2,83
Acétal	Acétal	240	357	-50 à 200	-46 à 93	0,73	3,56
Acétal détectable	Acétal	200	298	-50 à 200	-46 à 93	0,69	3,35
Polypropylène détectable A22	Acétal	80	119	0 à 150	-18 à 66	0,57	2,78
Acétal détectable par rayons X[1]	Acétal	240	357	-50 à 200	-46 à 93	0,78	3,66

[1] Spécifiquement conçu pour une détection par des machines à rayons X.

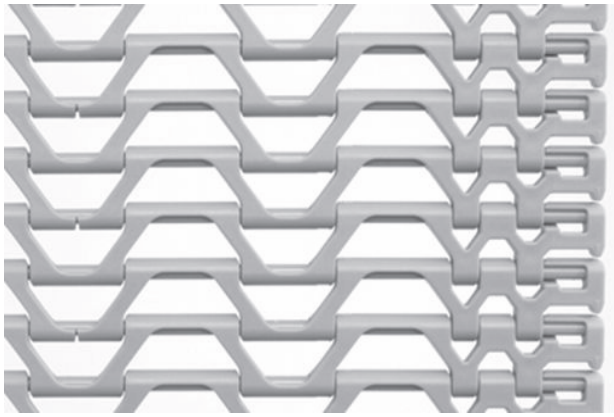
Flush Grid avec bord de guidage

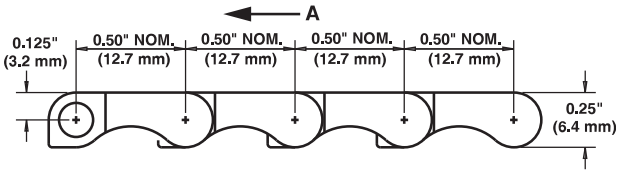
	pouce(s)	mm
Pas	0,50	12,7
Largeur minimale	8	203
Largeur des incréments	2,0	50,8
Dimension minimum des ouvertures (approximative)	0,87 (0,30)	22,1 (7,6)
Dimension maximum des ouvertures (approximative)	0,66 (0,30)	16,8 (7,6)
Surface ajourée	48 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez toujours le service clientèle pour obtenir la dimension exacte de la largeur de tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un convoyeur ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure lisse à bords complètement plans.
- Dispositif de retenue des axes à tête pour un meilleur maintien.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Disponibles en incréments de 2 pouces (50,8 mm).
- Conçu pour une barre frontale de 0,5 pouce (12,7 mm) de diamètre.
- Diamètre d'axe : 0,140 pouce (3,6 mm)





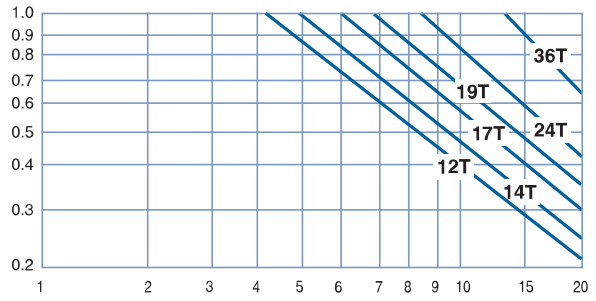
A - sens de déplacement préférentiel

Caractéristiques du tapis							
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,140 pouce (3,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Nylon résistant à la chaleur	Nylon	175	260	-50 à 240	-46 à 116	0,58	2,83

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
8	203	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
22	559	5	5	3
24	610	7	5	3
26	660	7	6	4
28	711	7	6	4
30	762	7	6	4
32	813	9	7	4
34	864	9	7	4
36	914	9	7	4
38	965	9	8	5
40	1 016	11	8	5
42	1 067	11	8	5
44	1 118	11	9	5
46	1 168	11	9	5
48	1 219	13	9	5
50	1 270	13	10	6
52	1 321	13	10	6
54	1 372	13	10	6
56	1 422	15	11	6
58	1 473	15	11	6
60	1 524	15	11	6
62	1 575	15	12	7
64	1 626	17	12	7
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).[3]			Espacement d'axe central maximal de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

Facteur de résistance

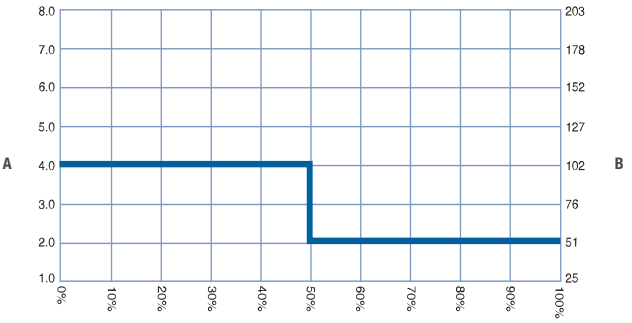


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

SECTION 2

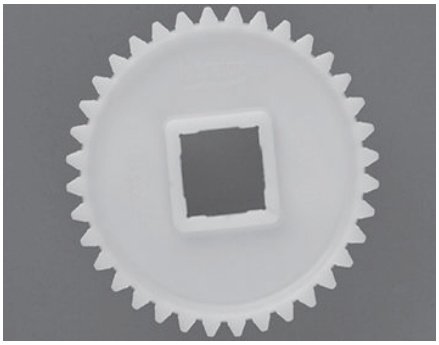
[1] Les tapis sont disponibles par incréments de 0,50 pouce (12,7 mm) à partir de 8 pouces (203 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

[3] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Consultez le graphique Emplacement du pignon fixe dans les Instructions d'installation ou contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître l'emplacement du verrou.

Pignons moulés[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[2]	Carré (pouces)	Rond (mm) [b]	Carré (mm)
10 (4,89 %)	1,6	41	1,8	46	0,65	17		5/8		
12 (3,41%)	1,9	48	2,1	53	0,65	17	1	1,0	25	
14 (2,51 %)	2,3	58	2,4	61	0,75	19	3/4, 1, 1-3/16, 1-1/4	1,0	25	
17 (1,70 %)	2,7	69	2,9	73	0,75	19	3/4, 1, 1-3/16, 1-1/4 1-3/8		25	
19 (1,36%)	3,1	79	3,2	82	0,75	19	1, 1-3/8			
24 (0,86%)	3,8	97	4,0	101	0,75	19	1	1,5	25	40
36 (0,38 %)	5,7	145	5,9	150	0,75	19	1	1,5 ; 2		40



Pignons en deux parties en nylon FDA[3]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[4]	Carré (pouces)	Rond mm[4]	Carré (mm)
24 (0,86 %)	3,8	97	4,0	101	1,5	38				40
36 (0,38 %)	5,7	145	5,9	150	1,5	38				40



Taquets Base Flush Grid (lisses)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
1	25	Acétal, nylon résistant à la chaleur

- Les taquets lisses sont lisses des deux côtés.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Le retrait minimal dépend de la largeur du tapis. Plage de retrait minimale : 3 pouces (76 mm) à 3,75 pouces (95 mm).



[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[2] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

[3] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

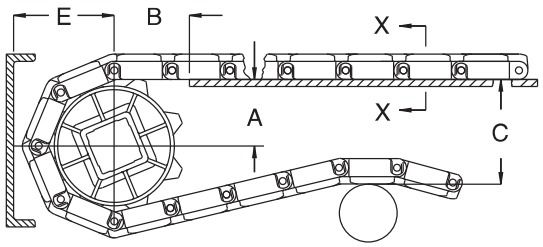
[4] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

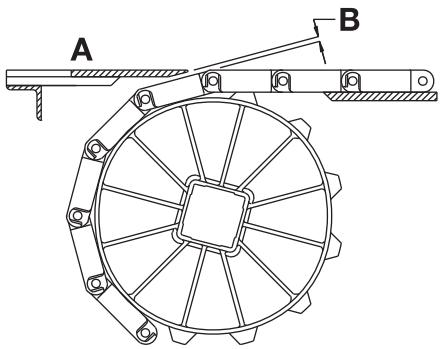
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Séries 1500 Flush Grid, Flush Grid with Contained Edge										
1,6	41	10	0,64-0,68	16-17	1,13	29	1,62	41	1,00	25
1,9	48	12	0,81-0,84	21	1,24	31	1,93	49	1,15	29
2,3	58	14	0,97-1,00	25	1,34	34	2,25	57	1,31	33
2,7	69	17	1,21-1,24	31	1,49	38	2,72	69	1,55	39
3,1	79	19	1,37-1,39	35	1,59	40	3,04	77	1,71	43
3,8	97	24	1,77-1,79	45	1,76	45	3,83	97	2,10	53
5,7	145	36	2,73-2,74	69-70	2,71	55	5,74	146	3,06	78

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



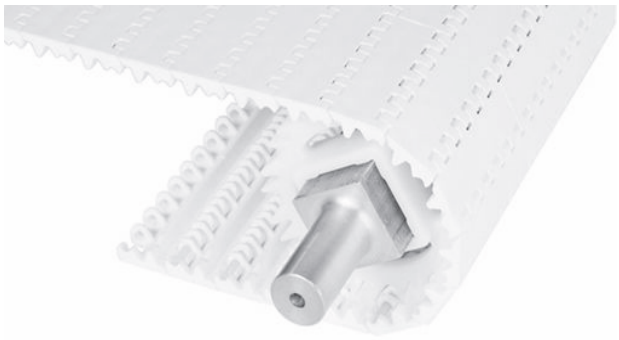
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
1,6	41	10	0,040	1,0
1,9	48	12	0,033	0,8
2,3	58	14	0,028	0,7
2,7	69	17	0,023	0,6
3,1	79	19	0,021	0,5
3,8	97	24	0,017	0,4
5,7	145	36	0,011	0,3

Open Hinge Flat Top

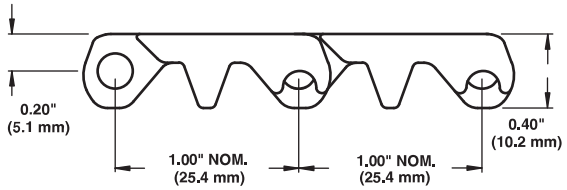
	pouce(s)	mm
Pas (nominal)	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	—	—
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- Surface interne sculptée et angles arrondis.
- Pas de poches ou d'angles aigus susceptibles d'accrocher et de retenir les débris
- Les charnières Cam-link offrent une meilleure hygiène grâce à une meilleure exposition des charnières et des axes pendant que le tapis avance autour des pignons. Cette caractéristique exclusive Intralox permet un accès inégalé à cette zone pour le nettoyage.
- La barre d'entraînement sur le dessous de ce tapis canalise l'eau et les débris vers l'extérieur du tapis pour un nettoyage plus facile et plus rapide. La barre d'entraînement a prouvé sa grande efficacité lors des tests sur site et dans nos usines.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Des taquets anti-adhérents sont disponibles.
- Hauteur de taquet standard : 4 pouces 102 mm.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.





Caractéristiques du tapis

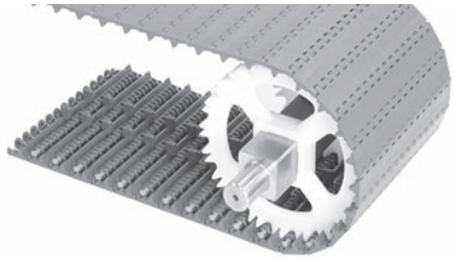
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	1,05	5,13
Polyéthylène	Polyéthylène	350	520	-50 à 150	-46 à 66	1,10	5,37
Acétal	Polypropylène	1400	2100	34 à 200	1 à 93	1,58	7,71
Acétal	Polyéthylène[1]	1000	1 488	-50 à 150	-46 à 66	1,58	7,71
Haute température	Haute température	1000	1 488	70 à 400	21 à 204	1,54	7,52
Acétal détectable par rayons X[2]	Polyéthylène bleu	1000	1 488	-50 à 150	-46 à 66	1,92	9,35
PK	PK	1000	1 488	-40 à 200	-40 à 93	1,39	6,79

[1] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et des arrêts ou démarrages brusques. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

[2] Spécifiquement conçu pour une détection par des machines à rayons X.

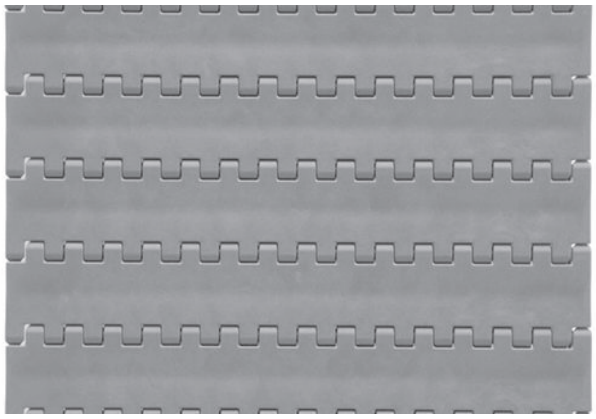
Open Hinge Flat Top moulé à la largeur

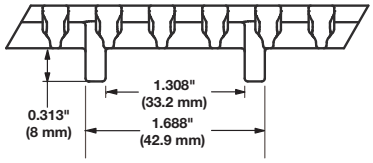
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	7,5	190,5
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



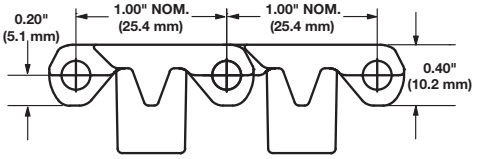
Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- Languettes de guidage assurant le guidage latéral de la chaîne.
- Utilisation d'axes alignés.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Ne pas utiliser avec des pignons d'un diamètre primitif inférieur à 3,9 pouces (99 mm) (12 dents).





Vue frontale



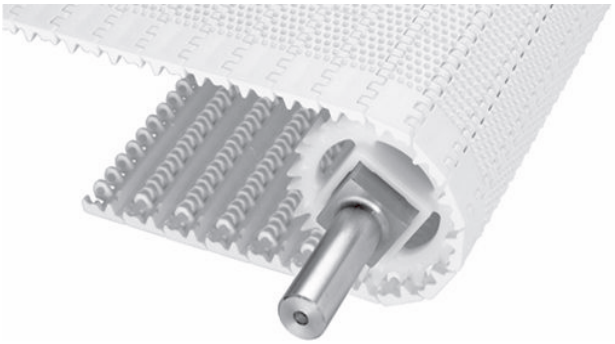
Vue latérale

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m
Acétal	Polyéthylène	625	283	-50 à 150	-46 à 66	1,02	1,52

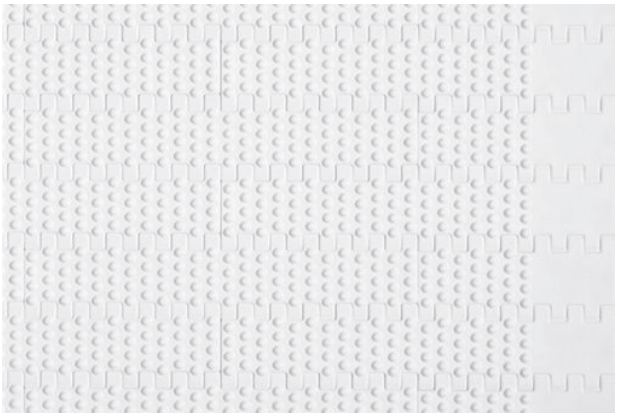
Nub Top

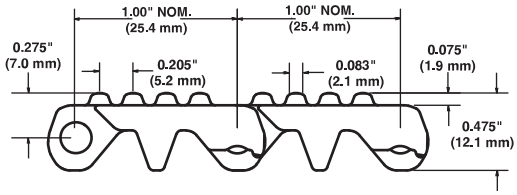
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	0,50	12,7
Surface ajourée	0 %	
Surface de contact avec le produit	10%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure non ajourée à bords entièrement plans.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Non recommandé en cas d'accumulation de produits. Contactez le service clientèle Intralox pour plus d'informations sur les valeurs de friction entre le produit et le tapis.
- Taquets standard disponibles en polypropylène, polyéthylène et acétal. Les taquets sont moulés dans le tapis et peuvent être coupés sur mesure.
- Recommandé pour les produits suffisamment grands pour couvrir aisément la distance entre les plots [0,250 pouce (6,35 mm)].
- Retrait standard des plots : 1,3 pouce (33,0 mm).
- Hauteur de taquet : 4 pouces (102 mm).





Caractéristiques du tapis

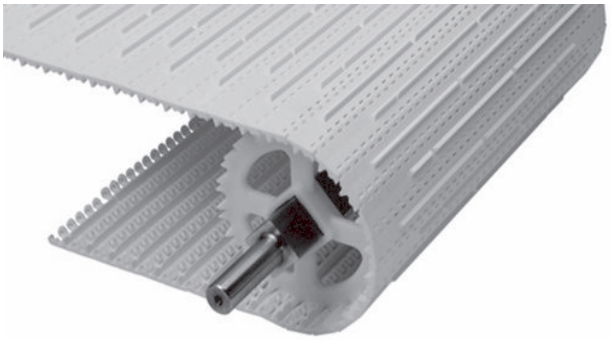
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	1,13	5,52
Polyéthylène	Polyéthylène	350	520	-50 à 150	-46 à 66	1,18	5,76
Acétal	Polypropylène	1 400	2 100	34 à 200	1 à 93	1,74	8,49
Acétal	Polyéthylène[1]	1 000	1 490	-50 à 150	-46 à 66	1,74	8,49
Acétal détectable par rayons X	Acétal détectable par rayons X	1 400	2 083	-50 à 200	-46 à 93	2,01	9,81

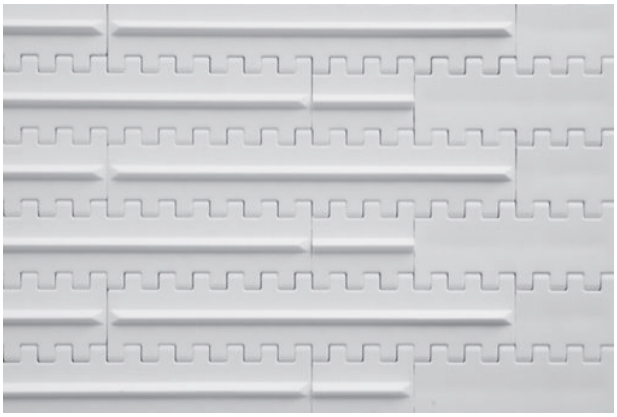
[1] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et des arrêts ou démarrages brusques. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

SECTION 2

Mini Rib

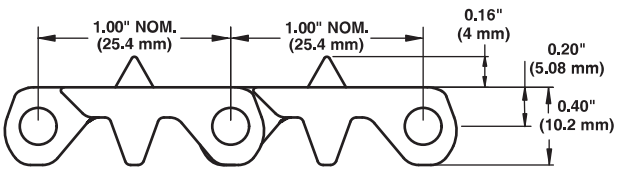
	pouce(s)	mm
Pas (nominal)	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	—	—
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	





Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure non ajourée à bords entièrement plans.
- Angles parfaitement sculptés et arrondis sans poche ni angle aigu susceptible d'accrocher et de retenir les débris.
- Les charnières Cam-link offrent une meilleure hygiène grâce à une meilleure exposition des charnières et des axes pendant que le tapis avance autour des pignons. Cette caractéristique exclusive Intralox permet un accès inégalé à cette zone pour le nettoyage.
- La barre d'entraînement sur le dessous de ce tapis canalise l'eau et les débris vers l'extérieur du tapis pour un nettoyage plus facile et plus rapide. La barre d'entraînement a prouvé sa grande efficacité lors des tests sur site et dans nos usines.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Mini Rib de 0,16 pouce (4 mm) pour des convoyeurs élévateurs ou en descente à faible inclinaison. Non recommandé en cas d'accumulation de produits.
- Des taquets anti-adhérents sont disponibles.
- Hauteur de taquet standard : 4 pouces 102 mm.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait bord minimal nominal alternatif : 1,5 pouce (38 mm) et 2 pouces (51 mm).

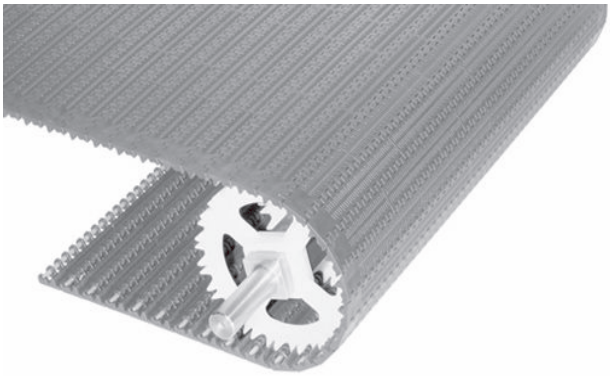


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	700	1040	34 à 220	1 à 104	1,135	5,54
Acétal	Polypropylène	1400	2100	34 à 200	1 à 93	1,705	8,32

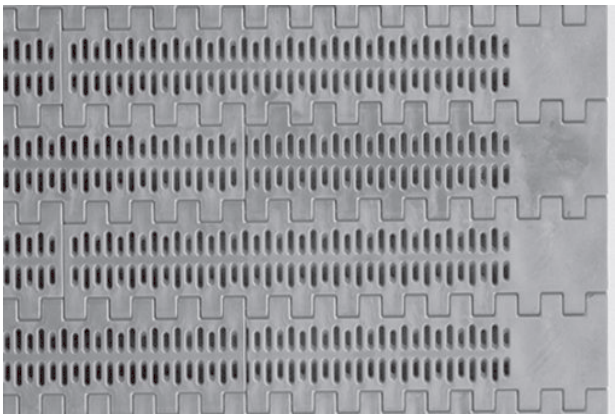
Mesh Top

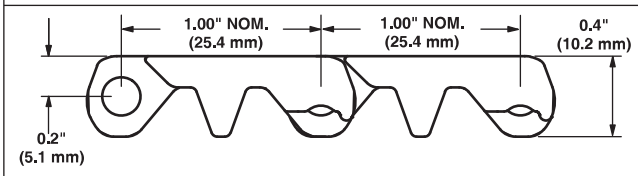
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension minimum des ouvertures (approximative)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Dimension maximum des ouvertures (approximative)	0,06 x 0,20	1.5 x 5.1
Surface ajourée	16%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Angles parfaitement sculptés et arrondis sans poche ni angle aigu susceptible d'accrocher et de retenir les débris.
- Les charnières Cam-link offrent une meilleure hygiène grâce à une meilleure exposition des charnières et des axes pendant que le tapis avance autour des pignons. Cette caractéristique exclusive Intralox permet un accès inégalé à cette zone pour le nettoyage.
- La barre d'entraînement sur le dessous de ce tapis canalise l'eau et les débris vers l'extérieur du tapis pour un nettoyage plus facile et plus rapide. La barre d'entraînement a prouvé sa grande efficacité lors des tests sur site et dans nos usines.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Retrait standard du tapis Mesh Top : 1,0 pouce (25,4 mm).
- Des taquets anti-adhérents sont disponibles.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.



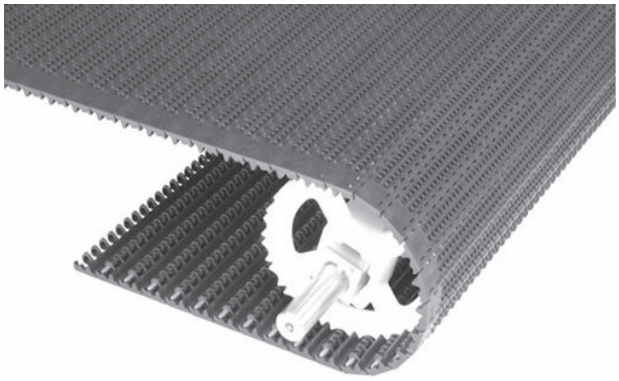


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis lb/pied	Résistance du tapis kg/m	Plage de température (en continu) °F	Plage de température (en continu) °C	Poids du tapis lb/ft²	Poids du tapis kg/m²
Acétal	Polypropylène	1200	1780	34 à 200	1 à 93	1,40	6,84
Polypropylène	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	0,94	4,59
LMAR	Nylon résistant à la chaleur	1 100	1637	0 à 212	-18 à 100	1,18	5,76

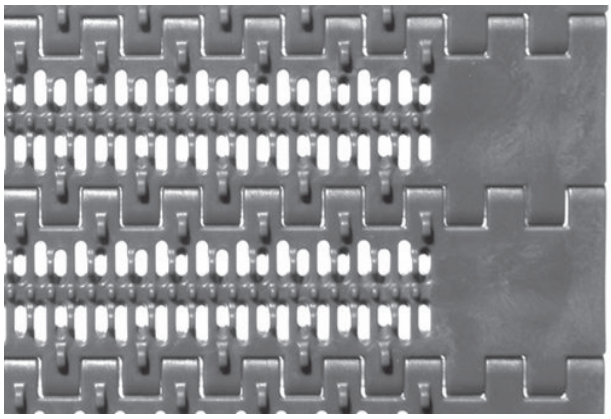
Mesh Nub Top

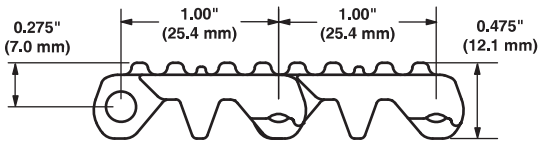
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension minimum des ouvertures (approximative)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Dimension maximum des ouvertures (approximative)	0,06 x 0,20	1.5 x 5.1
Surface ajourée	16%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Angles parfaitement sculptés et arrondis sans poche ni angle aigu susceptible d'accrocher et de retenir les débris.
- La barre d'entraînement sur le dessous de ce tapis canalise l'eau et les débris vers l'extérieur du tapis pour un nettoyage plus facile et plus rapide. La barre d'entraînement a prouvé sa grande efficacité lors des tests sur site et dans nos usines.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Retrait standard du tapis Mesh Nub Top : 1,0 pouce (25,4 mm).
- Des taquets anti-adhérents sont disponibles.
- Hauteur de taquet standard : 4 pouces 102 mm.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.



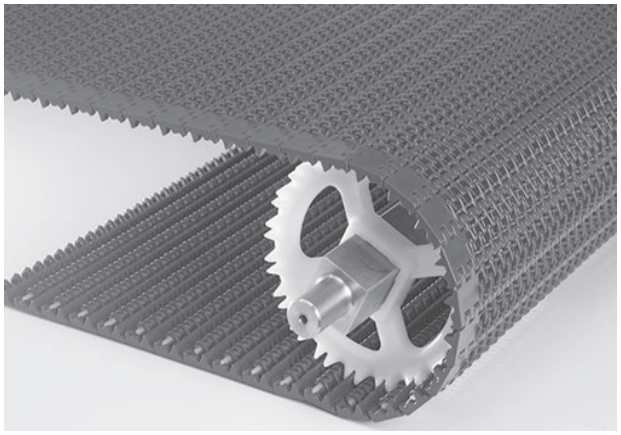


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Polypropylène	1200	1780	34 à 200	1 à 93	1,45	7,08
Polypropylène	Polypropylène	700	1040	34 à 220	1 à 104	0,98	4,81

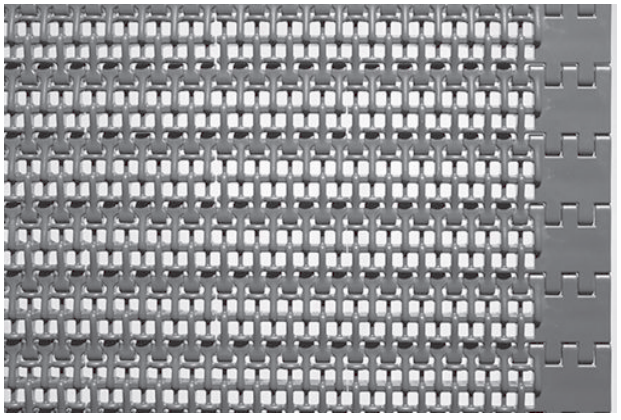
Raised Open Grid

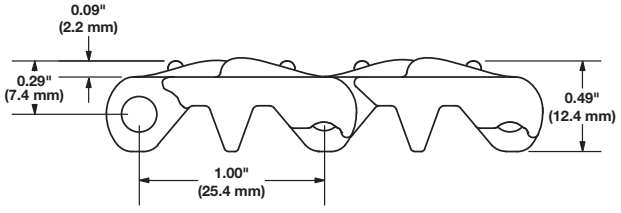
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur maximale	60	1 524
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,20 x 0,16	5,1 x 4,1
Surface ajourée	28 %	
Surface ajourée minimale	n/a	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Angles parfaitement sculptés et arrondis sans poche ni angle aigu susceptible d'accrocher et de retenir les débris.
- La surface ajourée est conçue pour limiter la formation d'une couche d'eau et optimiser l'égouttage.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Comme dans les Séries 800 et 1800, la barre d'entraînement sur le dessous de ce tapis canalise l'eau et les débris vers l'extérieur du tapis pour un nettoyage plus facile et plus rapide. La barre d'entraînement a prouvé sa grande efficacité lors des tests sur site et dans nos usines.
- Retrait standard : 1 pouce (25,4 mm).



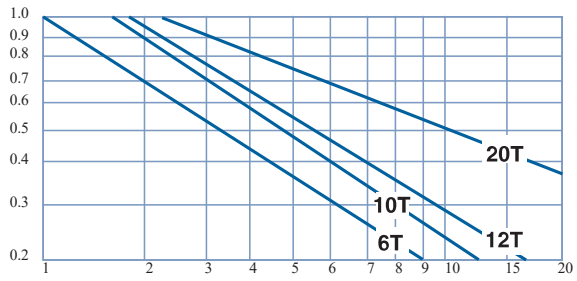


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Polypropylène	800	1190	34 à 200	1 à 93	1,32	6,44
Polypropylène	Polypropylène	400	595	34 à 220	1 à 104	0,89	4,35
Polyéthylène	Polyéthylène	200	298	-50 à 150	-46 à 66	0,92	4,49

Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	3	3	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1 067	11	8	5
48	1 219	13	9	5
54	1 372	15	10	6
60	1 524	15	11	6
72	1 829	19	13	7
84	2 134	21	15	8
96	2 438	25	17	9
120	3 048	31	21	11
144	3 658	37	25	13
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).[3]			Espacement maximal de l'axe central de 6 pouces (152 mm).	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

Facteur de résistance

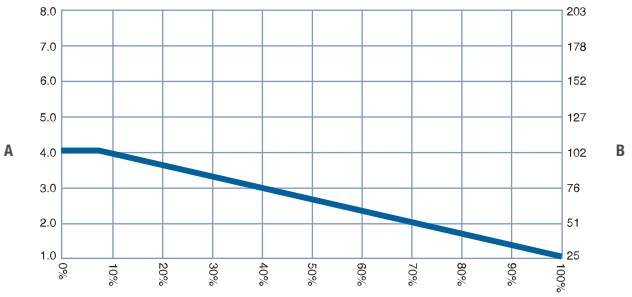


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

[1] Les tapis sont disponibles par incréments de 0,50 pouce (12,7 mm) à partir de 5 pouces (127 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

[3] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central.*

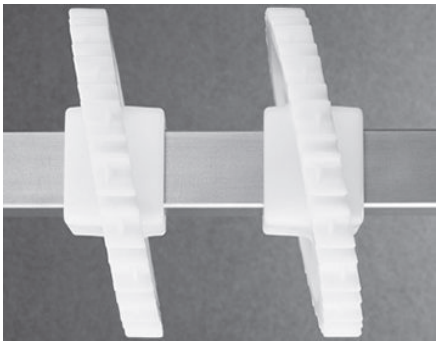
Pignon EZ Clean™[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[2]	Carré (pouces)	Rond (mm)[2]	Carré (mm)
6 (13,40 %)	2,0	51	1,8	46	1,0	25	1,0		25	
10 (4,89 %)	3,2	81	3,2	81	1,0	25	1,0	1,5	25	40
12 (3,41 %)	3,9	99	3,8	97	1,0	25		1,5		40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		40



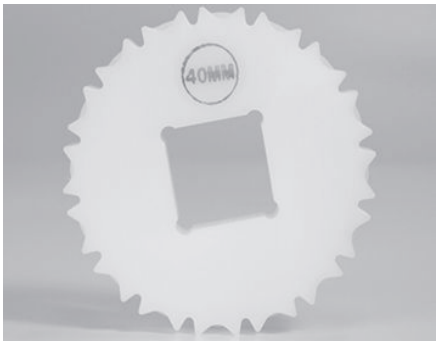
Pignon incliné EZ Clean™[3]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40
16 (1,92 %)	5,2	132	5,1	130	2,0	50,8		1,5		40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	2,0	50,8		1,5		40



Pignon en deux parties en polyéthylène PE 1000[4]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
16 (1,92 %)	5,3	135	5,1	130	1,0	25				40



SECTION 2

[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction. En cas d'utilisation de pignons en polyuréthane, la résistance nominale des tapis supérieure à 500 lb/ft (744 kg/m) est réduite à 500 lb/ft (744 kg/m). Tous les autres tapis conservent leur résistance nominale publiée. La plage de température des pignons en polyuréthane va de 0 °F (-18 °C) à 120 °F (49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane.

[2] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

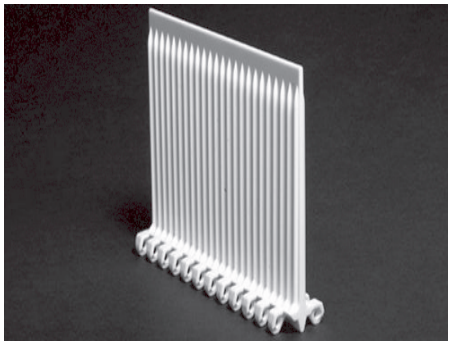
[3] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

[4] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Taquet Open Hinge Base Flat Top (anti-adhérent)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4,0	102	Acétal, polyéthylène, polypropylène, acétal détectable par rayons X

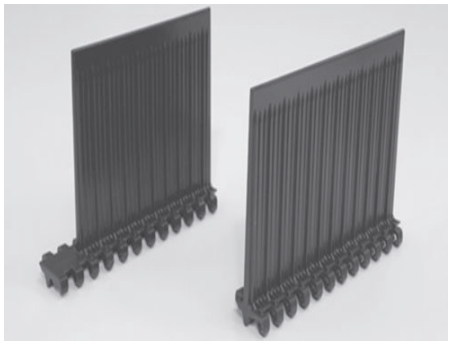
- Les nervures verticales anti-adhérentes sont situées de chaque côté du taquet.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Retrait minimal : 1,0 pouce (25,4 mm)
- Les taquets peuvent être coupés sur mesure. Hauteur minimale : 0,25 pouce (6,4 mm).



Taquet à base Mesh Nub Top™ (anti-adhérent)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4,0	102	Acétal, polyéthylène

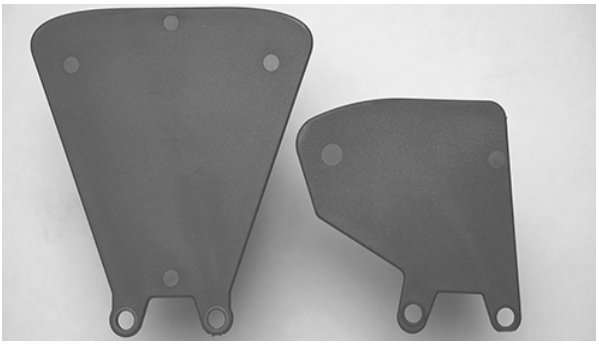
- Les nervures verticales anti-adhérentes sont situées de chaque côté du taquet.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal : 1,0 pouce (25,4 mm).



Écailles de rive

Dimensions disponibles		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
2	51	Polypropylène
3	76	

- L'orientation standard des écailles de rive est vers l'intérieur, vers le produit (ménageant les produits). Si besoin, les écailles de rive peuvent être orientées vers l'extérieur, vers le convoyeur.
- Lorsque le tapis s'enroule sur des pignons de 6 et 10 dents, les écailles de rive s'écartent en éventail, ce qui crée une ouverture à leur sommet pouvant laisser passer des produits de petite taille. Les écailles de rive restent complètement fermées lorsque le tapis s'enroule sur des pignons de 12, 16 et 20 dents.
- Jeu normal entre les écailles de rive et le bord d'un taquet : 0,3 pouce (7,6 mm).
- Retrait minimal : 1,0 pouce (25 mm)

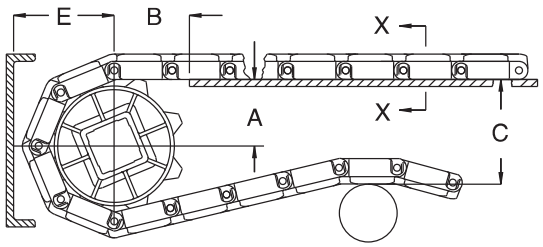


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

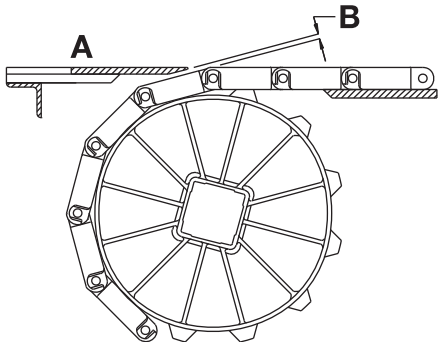
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Séries 1600 Mesh Top, Open Hinge Flat Top										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,00	51	1,26	32
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,24	82	1,88	48
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,86	98	2,19	56
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,39	162	3,46	88
Séries 1600 Mesh Nub Top, Nub Top										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,08	53	1,34	34
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,31	84	1,96	50
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,94	100	2,27	58
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,47	164	3,53	90
Série 1600 Mini Rib										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,16	55	1,42	36
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,40	86	2,04	52
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	4,02	102	2,35	60
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,55	166	3,62	92

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



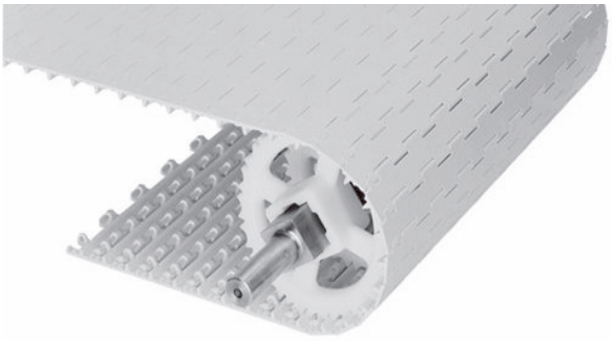
A Surface supérieure de la plaque morte

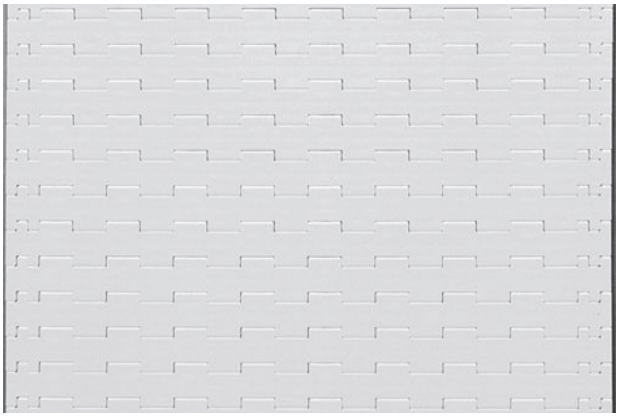
B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0

SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

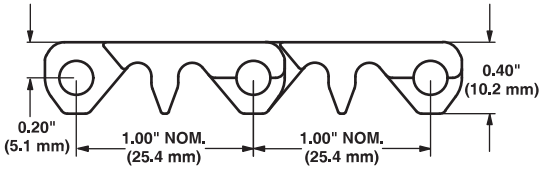
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	4	102
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	





Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- Angles parfaitement sculptés et arrondis sans poche ni angle aigu susceptible d'accrocher et de retenir les débris.
- Les tapis dont la largeur est supérieure à 18 pouces (457 mm) sont composés de plusieurs modules par rangée, mais les jonctions de modules sont réduites au minimum.
- Les charnières Cam-link offrent une meilleure hygiène grâce à une meilleure exposition des charnières et des axes pendant que le tapis avance autour des pignons. Cette caractéristique exclusive Intralox permet un accès inégalé à cette zone pour le nettoyage.
- La barre d'entraînement située sur le dessous de ce tapis est associée à un design de rigoles (demande de brevet déposée) pour conduire l'eau et les débris vers les bords extérieurs des tapis et permettre un nettoyage plus rapide et plus aisé. La barre d'entraînement a prouvé sa grande efficacité lors des tests sur site et dans nos usines.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour être utilisé avec les pignons EZ Clean S1600 inclinés. Également compatible avec les pignons EZ Clean S1600 standard.



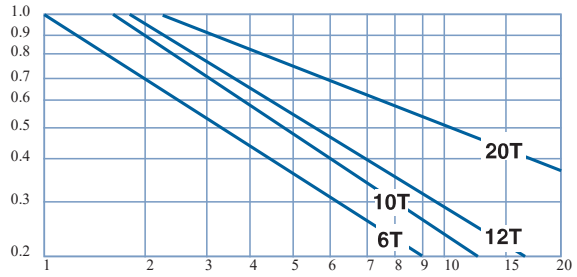
Caractéristiques du tapis

Matériau des tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids des tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	350	520	-50 à 200	-46 à 93	1,47	7,18
Acétal	Polypropylène	325	480	34 à 200	1 à 93	1,40	6,84
Acétal	Polyéthylène	225	330	-50 à 150	-46 à 66	1,40	6,83

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
4	102	2	2	2
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	3	3	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1 067	11	8	5
48	1 219	13	9	5
54	1 372	15	10	6
60	1 524	15	11	6
72	1 829	19	13	7
84	2 134	21	15	8
96	2 438	25	17	9
120	3 048	31	21	11
144	3 658	37	25	13
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).[3]			Espacement d'axe central maximal de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

Facteur de résistance

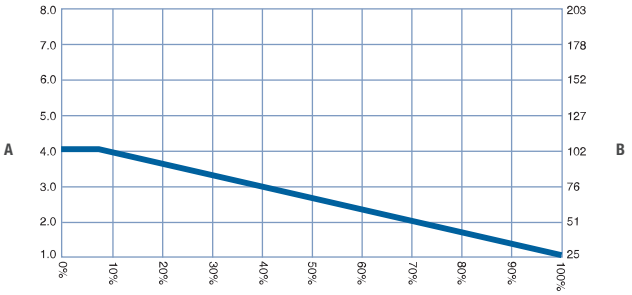


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée

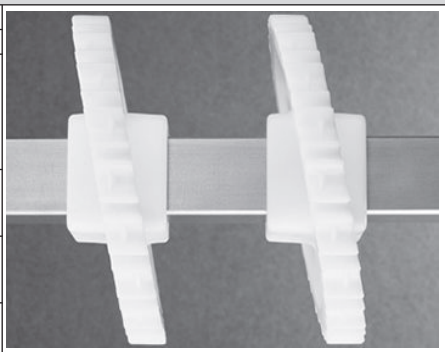


Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

Pignon incliné EZ Clean™[4]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40
16 (1,92 %)	5,2	132	5,1	130	2,0	50,8		1,5		40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	2,0	50,8		1,5		40



[1] Les tapis sont disponibles par incréments de 1 pouce (25,4 mm) à partir de 4 pouces (101,6 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

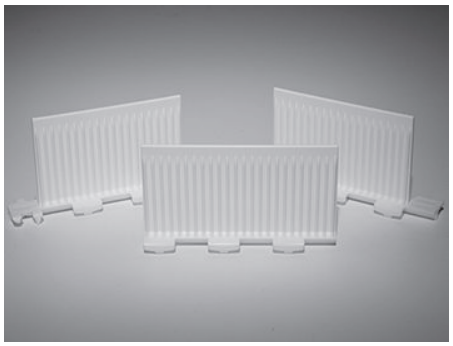
[3] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement.

[4] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

Taquets à charnière réduite base Flat Top (anti-adhérent double)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
3,0	76,2	Acétal

- Les nervures verticales anti-adhérentes sont situées de chaque côté du taquet.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Les taquets peuvent être taillés à une hauteur minimum de 0,5 pouce (12,7 mm).
- Les taquets de largeur paire en pouces sont livrés de série avec des retraits de 1 pouce (25,4 mm). Les taquets de largeur impaire en pouces sont disponibles pour modification et requièrent des retraits usinés, qui contiennent des marques et des preuves de modification.

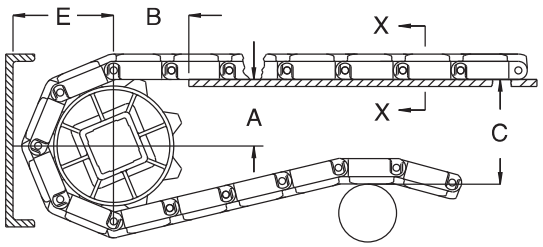


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

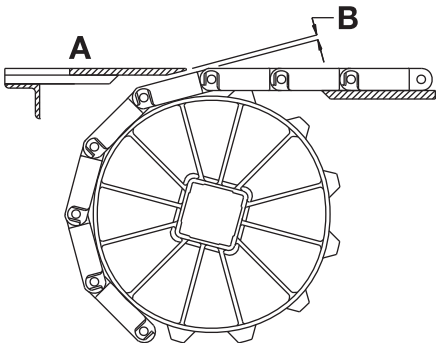
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Série 1650 Seamfree Minimum Hinge Flat Top										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,00	51	1,26	32
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,24	82	1,88	48
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,86	98	2,19	56
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,40	163	3,46	88

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



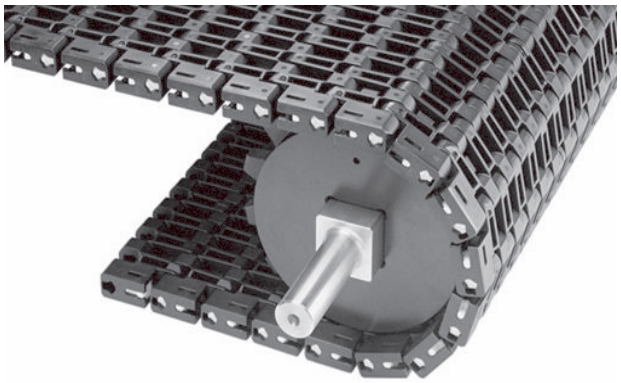
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nº de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0

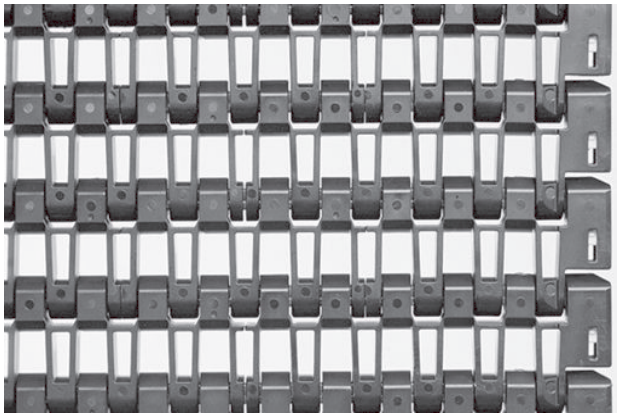
Flush Grid

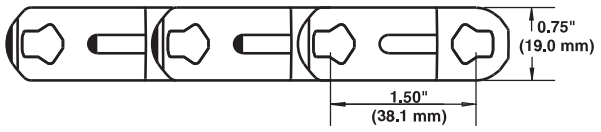
	pouce(s)	mm
Pas	1,50	38,1
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,62 (0,50)	15,7 (12,7)
	0,70 (0,26)	17,8 (6,6)
Surface ajourée	37%	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- Les Slidelox sont en acétal orange très visible.
- Charnières à axes multiples permettant de réduire de façon significative les besoins d'arbre à cames. Chaque ligne inclut deux axes rectangulaires.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pignons en polyuréthane ultra-résistants à l'abrasion avec dents longues et larges.
- Les systèmes résistants à l'abrasion durent de 2,5 à 3 fois plus longtemps que les tapis modulaires plastique ordinaires.
- Garantit une durabilité exceptionnelle du tapis et des pignons, en particulier dans les applications de manutention de produits difficiles.
- Exigences relatives au convoyeur : Intralox recommande des brins de travail en acier avec une disposition en chevrons ou un brin de travail plat et continu. Ne pas utiliser de glissières droites et parallèles. Ne pas utiliser sur les convoyeurs-pousseurs.





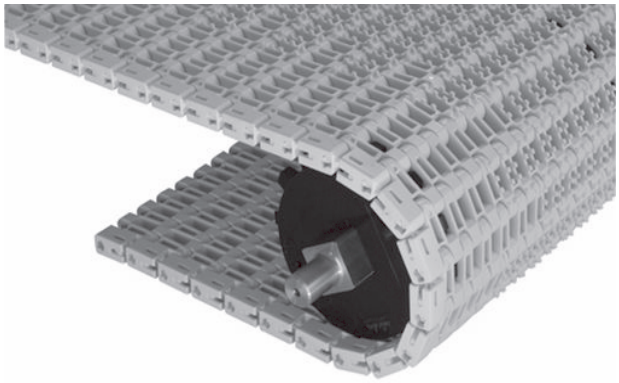
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard 0,25 × 0,17 pouce (6,4 × 4,3 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)[1]		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Nylon AR	Nylon	1800	2 678	-50 à 240	-46 à 116	2,21	10,78
Nylon détectable	Nylon	1500	2 232	-50 à 180	-46 à 82	2,28	11,13
Low Wear Plus	Low Wear Plus	500	744	0 à 120	-18 à 49	2,56	12,50

[1] La température des pignons doit être comprise entre -40 °F et 160 °F (-40 °C et 70 °C). Les tapis dont la température est comprise entre -212 °F et 240 °F (100 °C et 116 °C) ne sont pas homologués FDA.

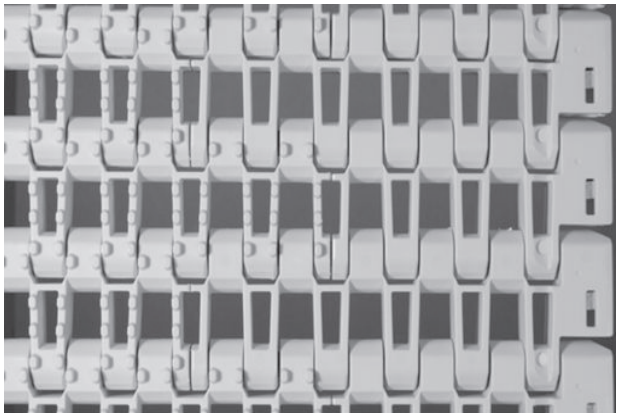
Flush Grid Nub Top

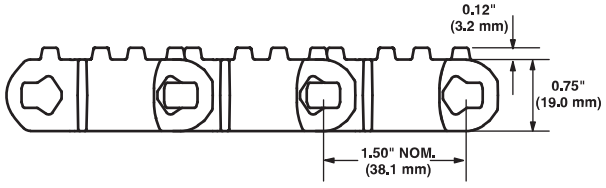
	pouce(s)	mm
Pas	1,50	38,1
Largeur minimale	16	406,4
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,70 (0,26)	18 (7)
Surface ajourée	37%	
Surface de contact avec le produit	8%	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- Les Slidelox sont en acétal orange très visible.
- Charnières à axes multiples permettant de réduire de façon significative les besoins d'arbre à cames. Chaque ligne inclut deux axes rectangulaires.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pignons en deux parties en polyuréthane ultrarésistants à l'abrasion avec dents longues et larges.
- Les systèmes résistants à l'abrasion durent de 2,5 à 3 fois plus longtemps que les tapis modulaires plastique ordinaires.
- Garantit une durabilité exceptionnelle du tapis et des pignons, en particulier dans les applications de manutention de produits difficiles.
- Exigences relatives au convoyeur : Intralox recommande des brins de travail en acier avec une disposition en chevrons ou un brin de travail plat et continu. Ne pas utiliser de glissières droites et parallèles. Ne pas utiliser sur les convoyeurs-pousseurs.
- Retrait bord minimal nominal alternatif : 4 pouces (102 mm) et 6 pouces (152 mm).





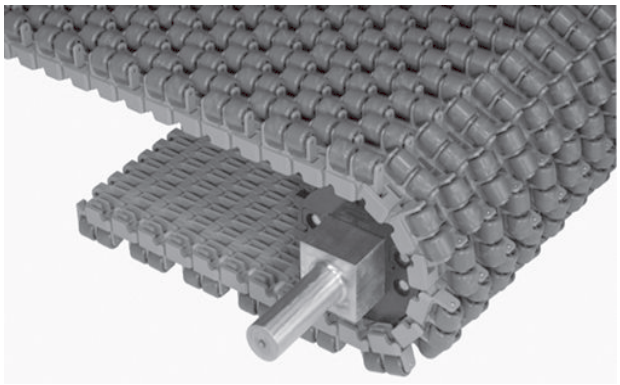
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard 0,25 × 0,17 pouce (6,4 × 4,3 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)[1]		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Nylon AR	Nylon	1 800	2 678	-50 à 240	-46 à 116	2,21	10,78
Anti Adhérent en polypropylène traçable	Nylon	1 500	2 230	34 à 220	1 à 104	1,84	8,98
Low Wear Plus	Low Wear Plus	500	744	0 à 120	-18 à 49	2,58	12,60

[1] La température des pignons doit être comprise entre -40 °F et 160 °F (-40 °C et 70 °C). Les tapis dont la température est comprise entre 212 °F et 240 °F (100 °C et 116 °C) ne sont pas homologués FDA.

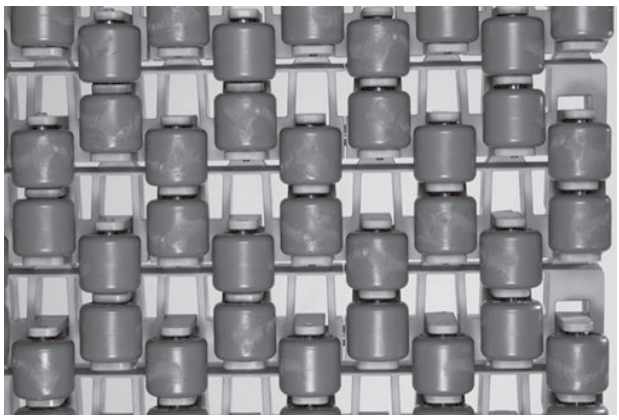
Transverse Roller Top™ (TRT™)

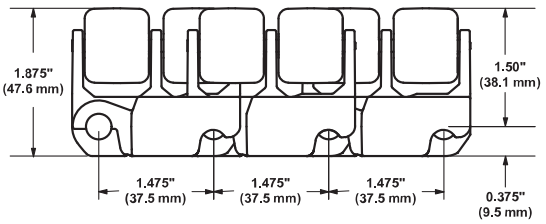
	pouce(s)	mm
Pas	1,475	37,5
Largeur minimale	12	304,8
Largeur des incréments	2,00[1]	50,8
Dimension minimum des ouvertures (approximative)	0,62 x 0,50	16 x 13
Dimension maximum des ouvertures (approximative)	0,70 x 0,26	18 x 7
Surface ajourée	26 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les axes du rouleau sont en acier inoxydable, pour améliorer leur résistance et offrir des performances durables.
- Doivent être assemblés par incréments de deux rangées.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pignons en deux parties en polyuréthane ultrarésistants à l'abrasion avec dents longues et larges.
- Des pignons en deux parties sont disponibles.
- Garantit une durabilité exceptionnelle du tapis et des pignons, en particulier dans les applications de manutention de produits difficiles.
- Diamètre des rouleaux : 0,95 pouce (24,1 mm).
- Longueur des rouleaux : 0,825 pouce (21 mm)
- Espacement des rouleaux : 1,0 pouce (25,4 mm).
- Diamètre minimal des rouleaux de retour : 6 pouces (152,4 mm).





Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,312 pouce (7,9 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Nylon	2200	3270	34 à 200	1 à 93	4,70	22,96

[1] Disponible avec des largeurs d'incréments de 2 pouces (50,8 mm) ; largeur de tapis de 14 pouces (356 mm) non disponible.

Nombre de pignons et de supports des tapis Flush Grid et Flush Grid Nub Top				
Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
5	127	2	Placez les glissières en chevrons ou utilisez un brin de travail plat et continu. Ne pas utiliser de glissières droites et parallèles.	Placez les glissières en chevrons ou utilisez un brin de retour plat et continu. Ne pas utiliser de glissières droites et parallèles.
6	152	2		
7	178	3		
8	203	3		
9	229	3		
10	254	3		
12	305	3		
14	356	3		
15	381	3		
16	406	5		
18	457	5		
20	508	5		
24	610	5		
30	762	7		
32	813	9		
36	914	11		
42	1 067	13		
48	1 219	15		
54	1 372	17		
60	1 524	19		
72	1829	23		
84	2 134	27		
96	2 438	31		
120	3 048	39		
144	3 658	47		
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).[3]			Espacement d'axe central maximal de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

Nombre de pignons et de supports du tapis Transverse Roller Top				
Plage de largeur des tapis[4]		Nombre de pignons minimum par arbre[5]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	3	2	2
8	203	3	2	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	7	5	4
32	813	7	5	4
36	914	9	5	4
42	1 067	9	6	5
48	1 219	11	7	5
54	1 372	11	7	6
60	1 524	13	8	6
72	1829	15	9	7
84	2 134	17	11	8
96	2 438	21	12	9
120	3 048	25	15	11
144	3 658	29	17	13
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).[6]			Espacement d'axe central maximal de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[1] Les tapis sont disponibles par incréments de 1 pouce (25,4 mm) à partir de 5 pouces (127 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

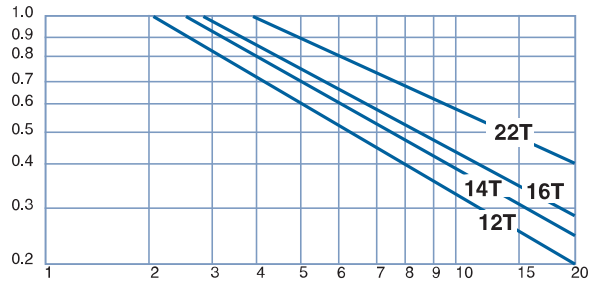
[3] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central.*

[4] Les tapis sont disponibles par incréments de 1 pouce (25,4 mm) à partir de 5 pouces (127 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[5] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

[6] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central.*

Facteur de résistance

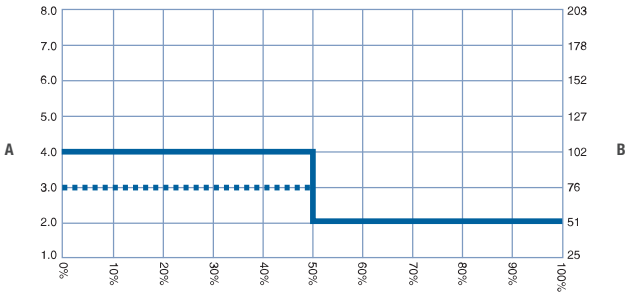


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe$_L$ central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

Ligne continue : Flush Grid et Flush Grid Nub Top
Ligne en pointillés : Transverse Roller Top

Pignons en polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
12 (3,41 %)	5,8	147	5,85	149	1,5	38		1,5		40
14 (2,51 %)	6,7	170	6,80	173	1,5	38		1,5		40
16 (1,92 %)	7,7	196	7,74	197	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
22 (1,02 %)	10,5	267	10,59	269	1,5	38		2,5		



Pignons polyuréthane en deux parties ultra résistants à l'abrasion

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
14 (2,51 %)	6,7	170	6,80	173	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
16 (1,92 %)	7,7	196	7,74	197	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
22 (1,02 %)	10,5	267	10,59	269	1,5	38		2,5		60
								3,5		

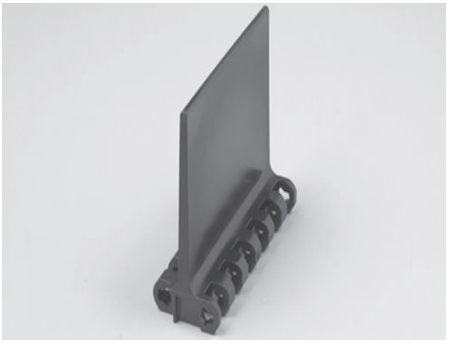


[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Taquets lisses

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4,0	102	Nylon (AR), nylon détectable
6,0	152	

- Les taquets lisses sont lisses des deux côtés.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal : 2,0 pouces (51 mm).

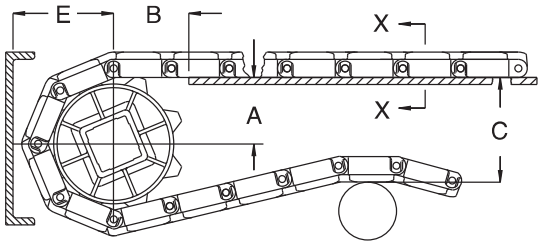


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

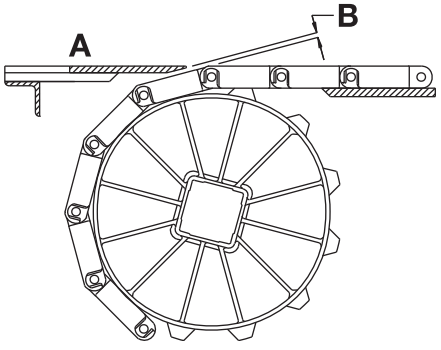
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Série 1700 Flush Grid										
5,8	147	12	2,36-2,46	60-62	2,42	61	5,67	144	3,27	83
6,7	170	14	2,85-2,93	72-74	2,63	67	6,61	168	3,74	95
7,7	196	16	3,33-3,40	85-86	2,81	71	7,56	192	4,22	107
10,5	267	22	4,78-4,83	121 à 123	3,30	84	10,41	264	5,64	143
Série 1700 Flush Grid Nub Top										
5,8	147	12	2,36-2,46	60-62	2,42	61	5,79	147	3,39	86
6,7	170	14	2,85-2,93	72-74	2,63	67	6,73	171	3,86	98
7,7	196	16	3,33-3,40	85-86	2,81	71	7,68	195	4,34	110
10,5	267	22	4,78-4,83	121 à 123	3,30	84	10,53	267	5,76	146
Série 1700 Transverse Roller Top										
5,8	147	12	2,42-2,52	61-64	2,36	60	6,92	176	4,46	113
6,7	170	14	2,91-3,00	74-76	2,56	65	7,87	200	4,93	125
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,73	69	8,81	224	5,41	137
10,5	267	22	4,84-4,90	123-124	3,20	81	11,67	296	6,83	173

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



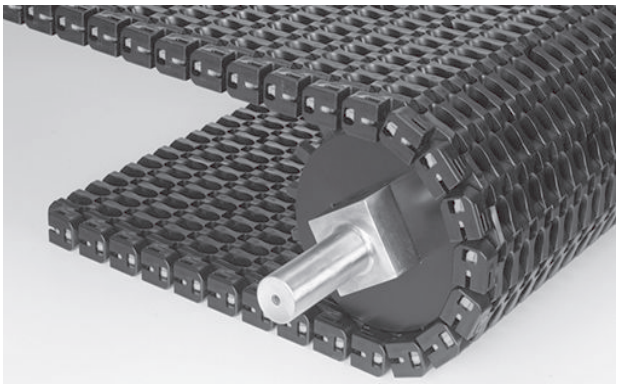
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nº de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
5,8	147	12	0,099	2,5
6,7	170	14	0,085	2,2
7,7	196	16	0,074	1,9
10,5	267	22	0,054	1,4

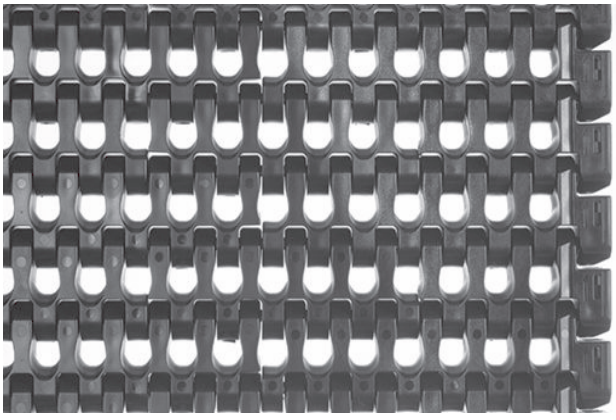
Flush Grid

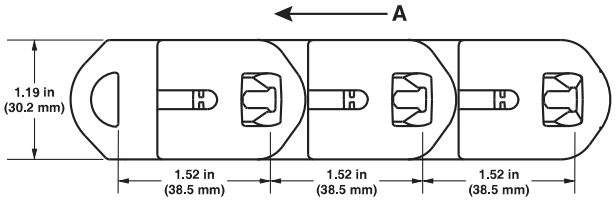
	pouce(s)	mm
Pas	1,52	38,6
Largeur minimale	12	304,8
Largeur maximale	120	3 048
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,66 x 0,53	16,7 x 13,5
Surface ajourée	21 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- Système de rétention des axes Slidelox très visible.
- Les larges ouvertures de tapis permettent un débit d'eau et un drainage élevés.
- La conception d'axe en demi-cercle réduit considérablement l'usure des axes et l'allongement du pas, et offre des performances prévisibles pour une meilleure planification de la maintenance dans les applications difficiles.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pignons en polyuréthane ultra-résistants à l'abrasion. Les pignons sont dotés de larges dents pour engagement fiable, une durée de vie accrue des pignons et une élimination optimale des débris dans les poches d'entraînement.
- Garantit une durabilité exceptionnelle du tapis et des pignons, en particulier dans les applications de manutention de produits difficiles.
- Exigences relatives au convoyeur : Intralox recommande des brins de travail en acier disposés en chevrons ou un brin de travail plat et continu. Ne pas utiliser de glissières droites et parallèles. Ne pas utiliser sur les convoyeurs-pousseurs.
- Pour obtenir des instructions de conception spécifiques des convoyeurs, contactez le service clientèle d'Intralox.





A - sens de déplacement préférentiel

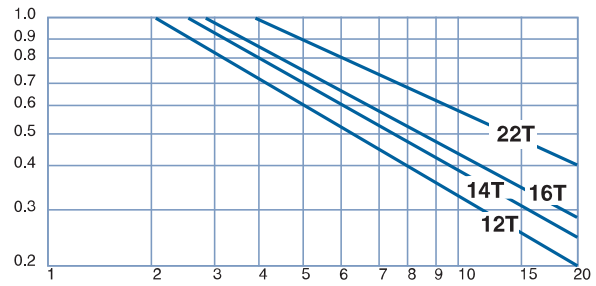
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard 0,5 pouce (12,5 mm) semi-circulaire	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Low Wear Plus	Acier inoxydable	1200	1 790	0 à 120	-18 à 49	7,10	34,66
LMAR	Acier inoxydable	1800	2680	0 à 212	-18 à 100	6,73	32,86

Nombre de pignons et de supports Flush Grid

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
12 à 14	305-356	5	Pour obtenir des instructions spécifiques sur le brin de travail, contactez le service clientèle d'Intralox ou consultez les directives de conception S1750.	Pour des directives spécifiques relatives au brin de retour, Contactez le service clientèle d'Intralox ou consultez les directives de conception S1750.
15 à 18	381-457	7		
20	508	9		
24	610	11		
30	762	13		
32	813	15		
36	914	17		
42	1 067	19		
48	1 219	23		
54	1 372	25		
60	1 524	29		
72	1829	35		
84	2 134	41		
96	2 438	47		
108	2 743	53		
120	3 038	59		
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 2 pouces (51 mm).[3]				

Facteur de résistance

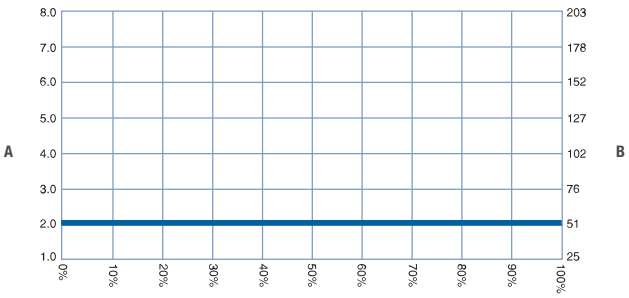


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe$_L$ central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



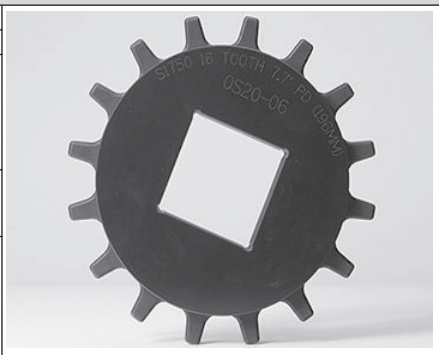
Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

Ligne continue : Flush Grid
Ligne en pointillés : Transverse Roller Top

Pignon en polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion[4]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
16 (1,92 %)	7,8	198	7,9	201	1,5	38		2,5		60
22 (1,02 %)	10,6	269	10,9	277	1,5	38		2,5 3,5		60



[1] Les tapis sont disponibles par incréments de 1,00 pouce (25,4 mm) à partir de 12 pouces (305 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

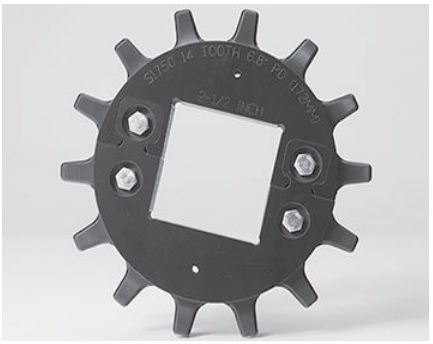
[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

[3] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement.

[4] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

Pignons en deux parties ultra-résistants à l'abrasion[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
14 (2,51 %)	6,8	173	6,9	175	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %)	7,8	198	7,9	201	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
22 (1,02 %)	10,6	269	10,9	277	1,5	38		2,5 ; 3,5		60



Taquets lisses en 3 parties

Hauteur des taquets		Matériaux
pouce(s)	mm	
3,0	76	Faible usure Plus, LMAR
4,0	102	

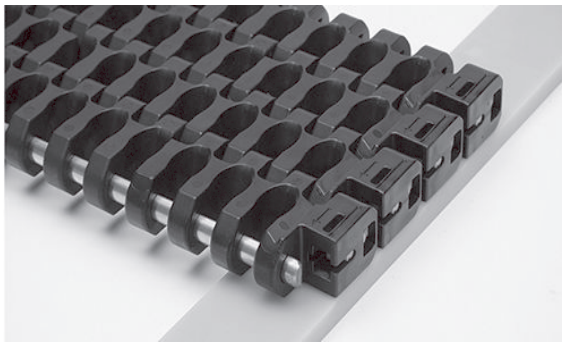
- les taquets sont composés de 3 pièces : le module de base, la fixation du taquet et l'axe.
- Les taquets lisses sont lisses des deux côtés.
- disponibles sans retrait. Le premier retrait disponible est de 1,625 pouce (41 mm). Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Les taquets peuvent être raccourcis au maximum à 1,5 pouce (38 mm) si nécessaire pour une application spécifique. Si un taquet plus court est nécessaire, le module de base du taquet sans fixation fonctionne comme un maillon surélevé de 0,75 pouce (19 mm). Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.



Glissière en uréthane

Dimensions		Couleurs disponibles
pouce(s)	mm	
0,50 x 2 x 216	13 x 51 x 5486	Bleu

- Conçu pour les applications agroalimentaires sèches, aqueuses, grasses et solides. Ne pas utiliser pour les applications à huile liquide.
- Contactez le service clientèle d'Intralox pour en savoir plus sur l'analyse de la friction et la résistance du tapis.
- La variation de température doit être comprise entre 32°F (0°C) et 120°F (49°C).

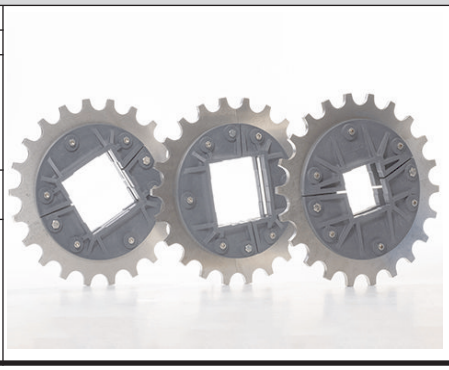


SECTION 2

[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Série 1750 Pignon métallique en deux parties

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
22 (1,02%)	10,6	269	10,7	272	1,625	41		2,5 3,5		90

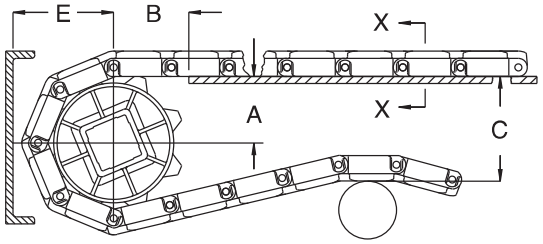


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)

C ± (max.)
E ± (min.)

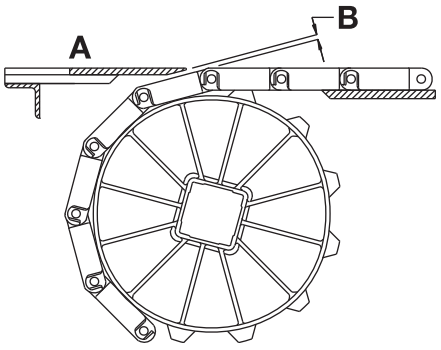
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Série 1750 Flush Grid										
6,8	173	14	2,72-2,81	69-71	2,83	72	6,81	173	4,06	103
7,8	198	16	3,21-3,29	82-84	3,04	77	7,77	197	4,54	115
10,6	269	22	4,67-4,73	119-120	3,68	93	10,65	271	5,98	152

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



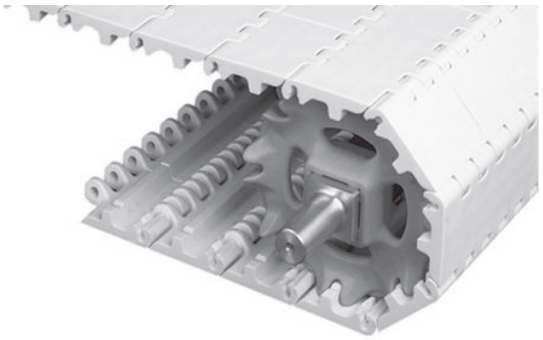
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
6,8	173	14	0,085	2,2
7,8	198	16	0,075	1,9
10,6	269	22	0,054	1,4

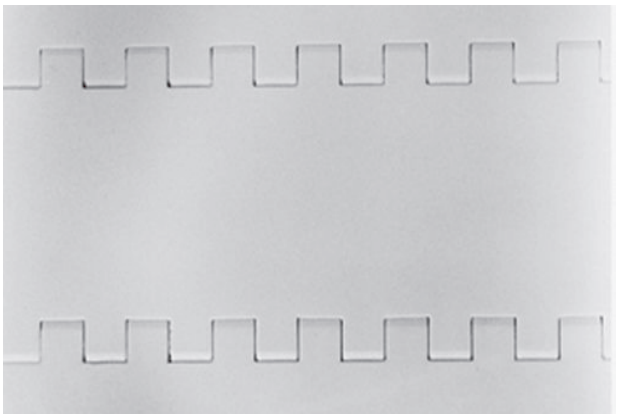
Flat Top

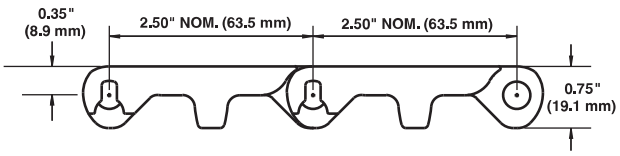
	pouce(s)	mm
Pas	2,50	63,5
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- Tapis résistant aux chocs conçu pour les applications difficiles.
- Comme dans les S800 et S1600, la barre d'entraînement sur le dessous de ce tapis canalise l'eau et les débris vers l'extérieur du tapis pour un nettoyage plus facile et plus rapide. La barre d'entraînement a prouvé sa grande efficacité lors des tests sur site et dans nos usines.
- Les charnières Cam-link offrent une meilleure hygiène grâce à une meilleure exposition des charnières et des axes pendant que le tapis avance autour des pignons.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Remplacement à partir du S800 sans changements importants dans le bâti du convoyeur pour la plupart des applications de l'industrie du traitement de la viande, puisque les dimensions A, B, C et E ne diffèrent pas de plus de 0,25 pouce (6 mm) du S800.





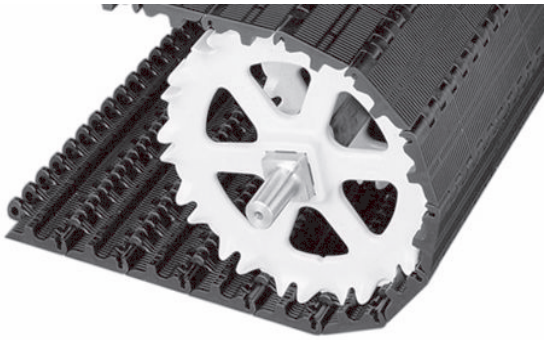
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,312 pouce (7,9 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	1200	1 786	34 à 220	1 à 104	2,06	10,06
Acétal	Polyéthylène	1200	1 786	-50 à 150	-46 à 66	3,36	16,40
Acétal	Polypropylène	1500	2 232	34 à 200	1 à 93	3,36	16,40
Acétal détectable par rayons X[1]	Polyéthylène	1000	1 490	-50 à 150	-46 à 66	3,77	18,41
PK	PK	1200	1 786	-40 à 200	-40 à 93	3,02	14,74

[1] Spécifiquement conçu pour une détection par des machines à rayons X.

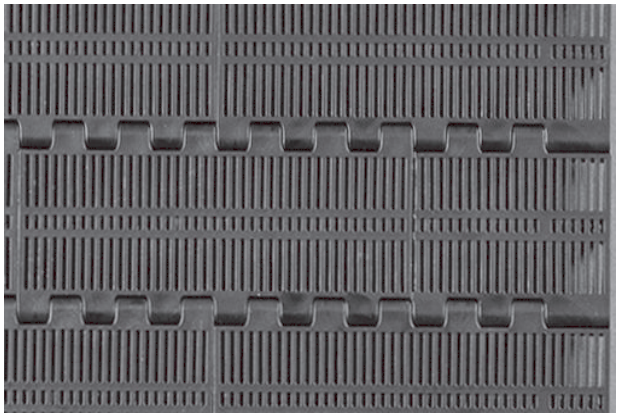
Mesh Top

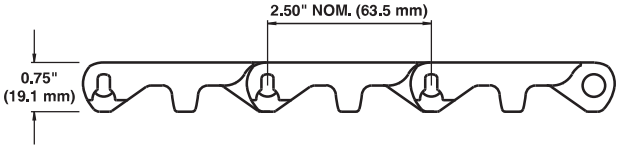
	pouce(s)	mm
Pas	2,50	63,5
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,07 (0,75)	1,7 (19,1)
Surface ajourée	32%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les bords lisses et le système de retenue des axes de charnière sans tête permettent d'éviter l'endommagement des bords du tapis et le déplacement des axes.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Des taquets et d'autres accessoires sont disponibles.





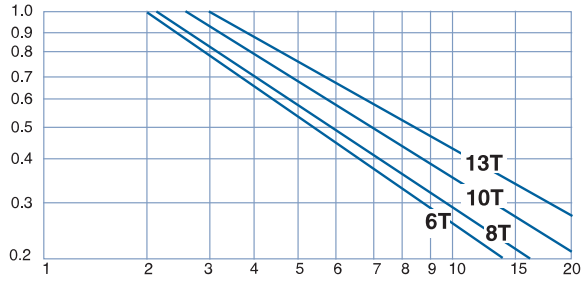
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,312 pouce (7,9 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	800	1 190	34 à 220	1 à 104	1,44	7,03
Acétal résistant aux UV	Acétal	1500	2 230	-50 à 200	-46 à 93	2,27	11,08
Polyéthylène	Polyéthylène	400	595	-50 à 150	-46 à 66	1,50	7,32
Nylon	Nylon	1000	1 488	-50 à 240	-46 à 116	1,81	8,84

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
5	127	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
9	229	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1 067	7	6	5
48	1 219	9	7	5
54	1 372	9	7	6
60	1 524	11	8	6
72	1 829	13	9	7
84	2 134	15	11	8
96	2 438	17	12	9
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm).[3]			Espacement maximal de l'axe central de 9 pouces 229 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

Facteur de résistance

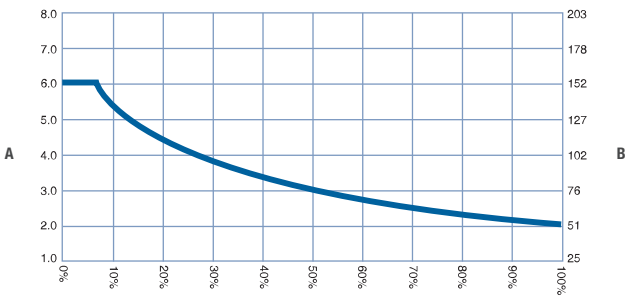


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

[1] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 1 pouce (25,4 mm) à partir de 5 pouces (127 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

[3] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central*.

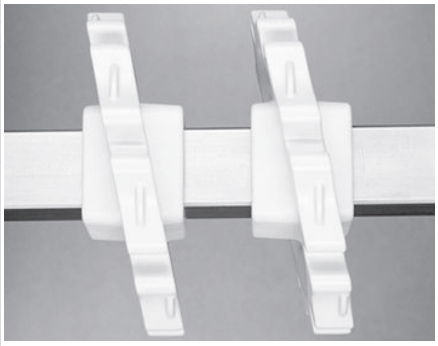
Pignon EZ Clean™[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
6 (13,40 %)	5,0	127	4,6	117	1,5	38		1,5		40
8 (7,61 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
10 (4,89 %)	8,1	206	7,8	198	1,5	38		1,5		40
13 (2,91 %)	10,5	267	10,3	262	1,5	38		1,5		40
								2,5		60



Pignon incliné EZ Clean™[2]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
8 (7,61 %)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40



Taquets résistants aux chocs

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4,0	102	Acétal, PK, polyéthylène, polypropylène, acétal détectable par rayons X.

- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.



[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

[2] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Kit tireur de tapis Intralox

Kit tireur de tapis unique	Impériale impériales	Unités métriques
Longueur	14,4 pouce	365,8 mm
Largeur	4,2 pouce	106,7 mm
Hauteur	0,5 pouce	12,7 mm
Poids	2 lb	0,9 kg
Poids total du jeu d'extracteurs de tapis	6 lb	2,7 kg

- Peut être utilisé dans les brins de travail et les brins de retour pour poser, fermer ou ouvrir les tapis compatibles.
- Amélioration de la sécurité des opérateurs.
- Réduit le nombre de personnes nécessaires pour installer ou retirer des tapis de grande taille ou inclinés.
- Réduit également le risque d'endommagement du tapis pouvant entraîner une contamination par corps étrangers.
- Le jeu comprend deux kits tireur de tapis et une sangle à cliquet Intralox.
- Construction en métal solide avec axe en métal dédié qui se verrouille dans le kit tireur de tapis.
- Le code QR gravé sur l'outil renvoie à une vidéo d'instructions.
- Compatible avec les tapis S800 et S1800. Pour des informations actualisées sur la compatibilité, contactez le service clientèle d'Intralox.

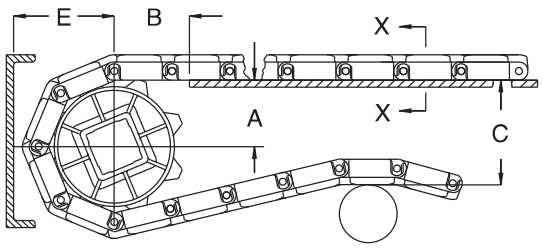


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

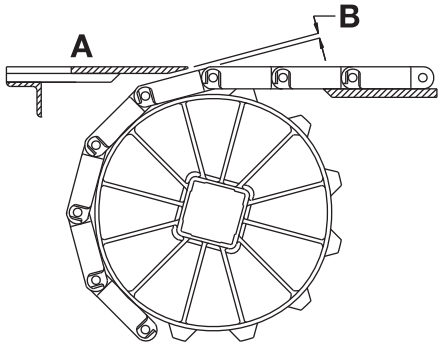
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Séries 1800 Flat Top, Mesh Top										
5,0	127	6	1,77-2,10	45-53	1,87	47	4,95	126	2,91	74
6,5	165	8	2,62-2,87	66-73	2,23	57	6,48	165	3,68	93
8,1	206	10	3,45-3,65	88-93	2,59	66	8,04	204	4,46	113
10,5	267	13	4,67-4,82	119-123	3,02	77	10,40	264	5,64	143

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



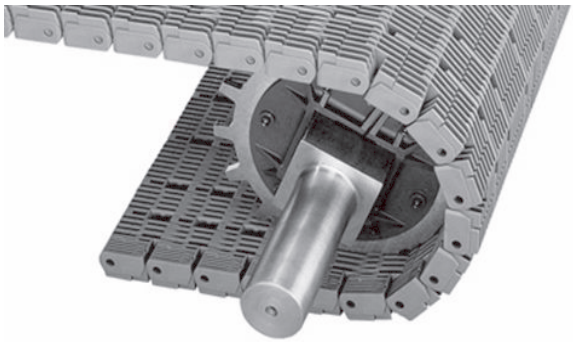
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
5,0	127	6	0,150	3,8
6,5	165	8	0,108	2,8
8,1	206	10	0,091	2,3
10,5	267	13	0,074	1,9

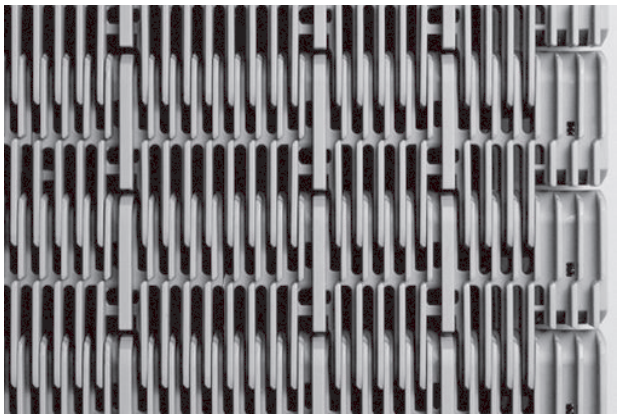
Raised Rib

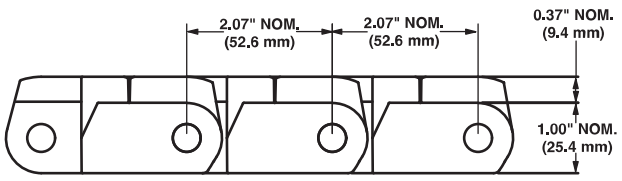
	pouce(s)	mm
Pas	2,07	52,6
Largeur minimale	15	381
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	27%	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Shuttleplug ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Le diamètre des axes et l'épaisseur des modules ont été revus à la hausse pour une résistance supérieure et une durée de vie étendue.
- Des nervures de tapis hautes et des dents solides permettent des transferts efficaces.
- Le matériau du module en résine technique offre une résistance accrue aux produits chimiques et aux variations de température.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Tension résiduelle minimale requise.
- Pignons en deux parties disponibles pour une installation simplifiée.





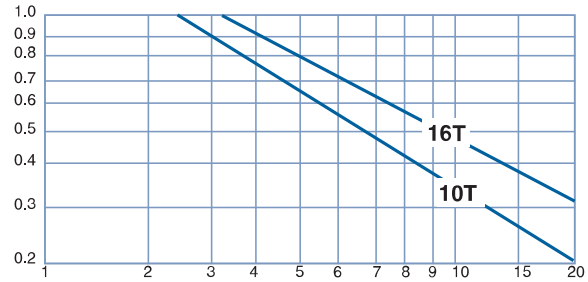
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard 0,38 (9,7 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène Enduralox	Polypropylène	4000	5952	34 à 220	1 à 104	3,90	19,04

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
15	381	3	3	3
18	457	3	3	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1 067	7	6	5
48	1 219	9	7	5
54	1 372	9	7	6
60	1 524	11	8	6
72	1 829	13	9	7
84	2 134	15	11	8
96	2 438	17	12	9
120	3 048	21	15	11
144	3 658	25	17	13
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm).[3]			Espacement d'axe central maximal de 9 pouces (229 mm)	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

Facteur de résistance

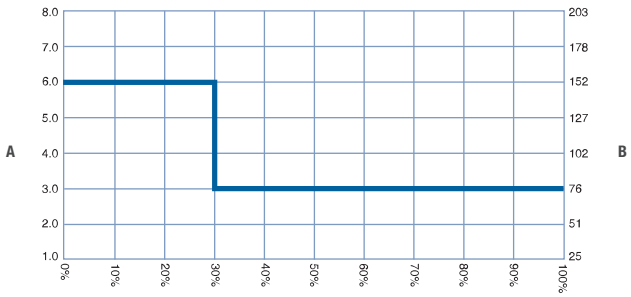


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

Pignon métallique en deux parties

Nº de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nominal pouce(s)	Diam. primitif nominal mm	Diam. extérieur nominal pouce(s)	Diam. extérieur nominal mm	Diam. Largeur de moyeu (pouces)	Diam. Largeur de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Système		Métrique	
							Rond (pouce)	Carré (pouce)	Rond (mm)	Carré (mm)
10 (4,89 %)	6,7	170	7,0	177	1,7	43		2,5		60
15 (2,19 %)	10,0	254	10,3	262	1,7	43		3,5		
16 (1,92 %)	10,6	269	11,0	279	1,7	43	3,5	3,5		90



[1] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

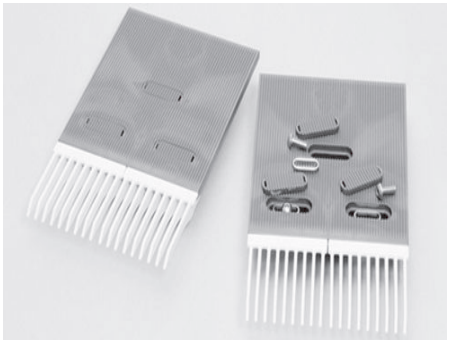
[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

[3] Verrouillez le pignon central. Consultez le graphique Emplacement du pignon fixe dans les Instructions d'installation ou contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître l'emplacement du verrou.

Peignes de transfert composés de deux matériaux

Largeurs disponibles		Nombre de dents	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
6,0	152	18	Dents en matière thermoplastique chargée de verre, plaque arrière en acétal

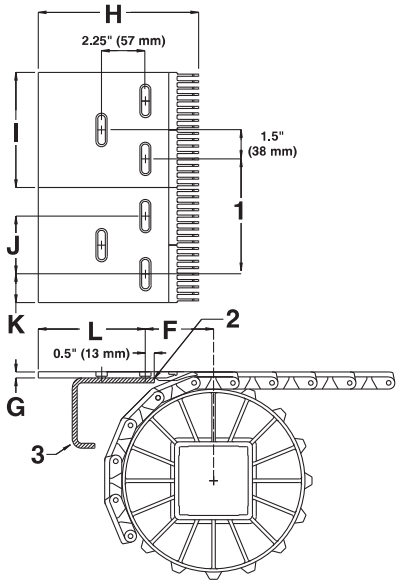
- Comporte des dents d'une résistance supérieure, ainsi qu'une plaque arrière à faible friction.
- La plaque arrière à faible coefficient de friction est attachée de façon permanente aux deux supports de dents haute résistance.
- Les problèmes de basculement et de transfert de produit sont éliminés. Les 18 dents sont positionnées entre les nervures du tapis, assurant ainsi un flux de produits régulier et continu lorsque le tapis s'engrène avec les pignons.
- Installation simple sur le bâti du convoyeur à l'aide des vis à épaulement fournies. Des capuchons s'enclenchant facilement sur les têtes des vis, empêchent les corps étrangers de se loger dans les rainures de montage.
- La plaque arrière est équipée de trois rainures de montage. Le matériel de montage et vendu séparément et comprend des vis et des rondelles ovales en acier inoxydable. ainsi que des cache-vis en plastique.



Dimensions requises pour le montage des peignes de transfert

	Deux matériaux	
	pouce(s)	mm
F	3,50	89
G	0,31	8
H	9,56	243
I	5,91	150
J	3,00	76
K	1,45	37
L	5,50	140
Espacement à température ambiante	**Enduralox PP**	
	5,98	151,9

Peigne de transfert à deux matériaux spécial verre

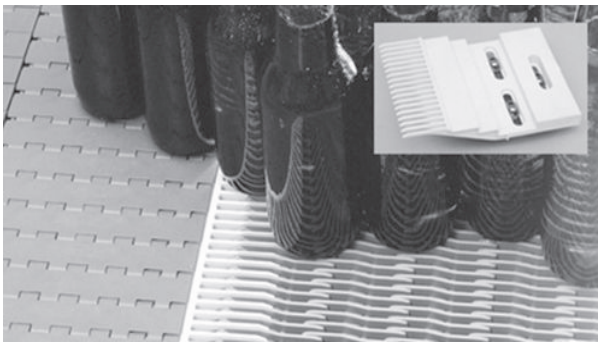


1 Espacement
2 Rayon de 0,5 pouce (13 mm) (bord d'attaque de l'élément de bâti)
3 Élément de bâti

SECTION 2

Peignes de transfert à dégagement automatique[1]

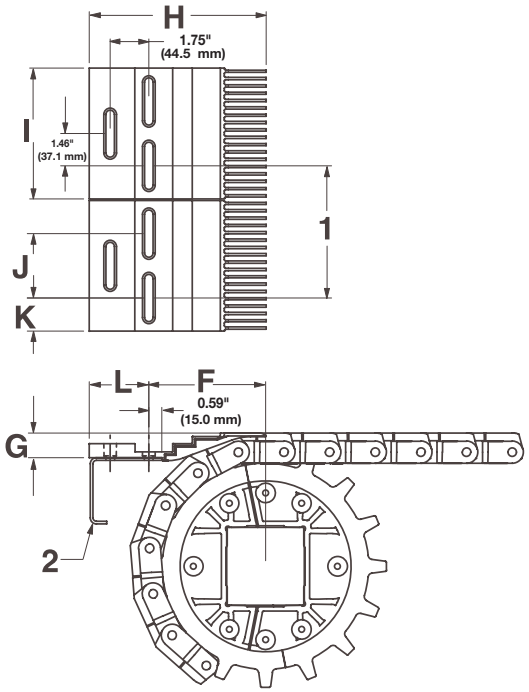
Largeur disponible		Nbre de dents	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
6	152	18	Matériau thermoplastique chargé de verre



- Se compose d'un peigne de transfert et d'un tapis à bord de transfert conçus pour fonctionner l'un avec l'autre.
- Moulés avec des languettes de guidage robustes pour une bonne tenue du tapis soumis à de fortes contraintes latérales.
- Surface parfaitement lisse garantissant une excellente mobilité latérale des conteneurs.
- Bords entièrement plans, système de rétention axiale à tête et axes en nylon pour une résistance supérieure à l'usure.
- Cela permet d'éviter l'utilisation de barres de balayage, de bras pousseurs ou de larges peignes de transfert. Il facilite les transferts et les dégagements automatiques, permettant des transferts à 90° pour tous les types de conteneur.
- Idéal pour les applications plus chaudes/plus froides avec des changements de produits fréquents.
- Ce système bidirectionnel permet d'utiliser le même tapis de transfert pour les applications de transfert vers la gauche et vers la droite.
- Fonctionne avec toutes les séries et tous les styles de tapis Intralox sur les convoyeurs de déchargement et d'entrée.
- Capable de transférer des produits de et vers les tapis Intralox Série 400, 1200 et 1900 Raised Rib.
- Conception robuste garantissant une remarquable longévité des applications du verre les plus difficiles.
- Faciles à installer et attachés à des plaques de montage de n'importe quelle épaisseur avec des vis et des rondelles ovales en acier inoxydable qui garantissent la mobilité du tapis malgré sa dilatation et sa contraction.
- Le matériel en acier inoxydable est vendu séparément.

Dimensions requises pour l'installation de peignes de transfert à dégagement automatique[2]

	Sans plaque morte	
	pouce(s)	mm
F	5,25	133,4
G	1,15	29,2
H	8,05	204,5
I	5,93	150,6
J	2,92	74,2
K	1,51	38,4
L	2,71	68,8



Espacement à température ambiante

PP	5,98 pouces	151,9 mm

1 Espacement
2 Élément de bâti

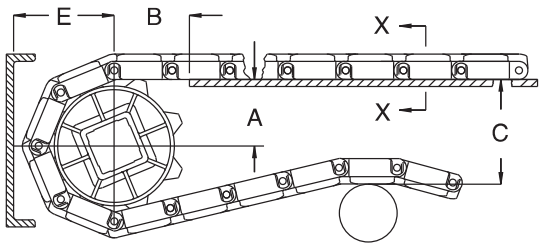
[1] Sous licence Rexnord U.S. Brevets n° 7,314,130 et 7,448,490
[2] Sous licence Rexnord U.S. Brevets n° 7,314,130 et 7,448,490

Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

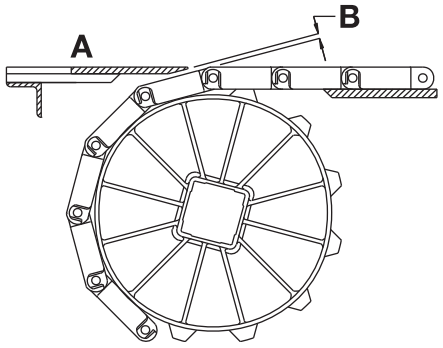
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Série 1900 Raised Rib										
6,7	170	10	2,69 à 2,85	68 à 72	2,82	72	7,08	180	4,29	109
10,0	254	15	4,37-4,48	111-114	3,52	89	10,33	262	5,91	150
10,6	269	16	4,71-4,81	120-122	3,65	93	11	279	6,25	159

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



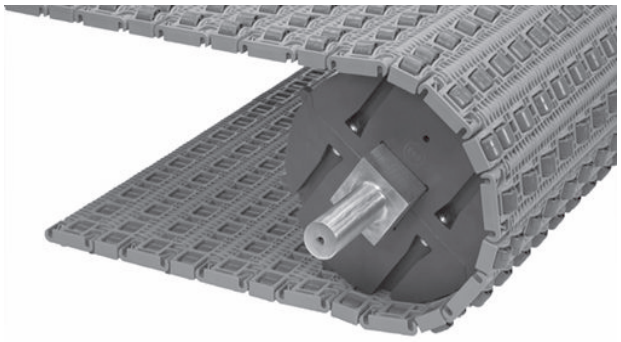
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
6,7	170	10	0,164	4,2
10,0	254	15	0,109	2,8
10,6	269	16	0,102	2,6

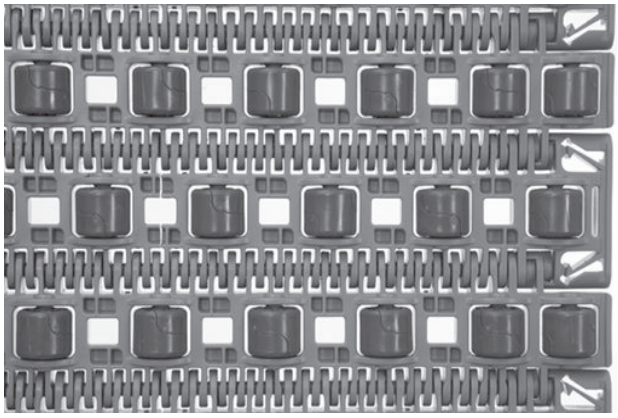
Transverse Roller Top™ (TRT™)

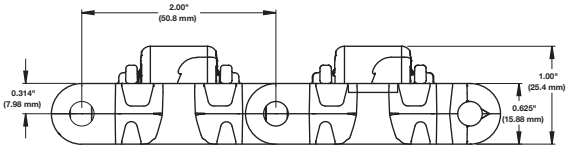
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	8	203
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures (approx.)	0,43 × 0,53	10,9 x 13,5
Surface ajourée	17,8 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Centre	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Utilise des rouleaux en acétal avec axes en plastique.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçus pour les transferts à 90 degrés
- Pignons munis de larges dents.
- Nous recommandons d'utiliser des pignons chargés de verre en deux parties à dents alternées S4400.
- La conception robuste du système garantit une durabilité exceptionnelle du tapis et des pignons, en particulier dans les applications difficiles de manutention de produits.
- Un guide technique pour convoyeurs est disponible. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Réglez la longueur du tapis par incréments de 4 pouces (10,16 cm), soit deux rangées.
- Diamètre des rouleaux : 0,95 pouce (24,1 mm).
- Longueur des rouleaux : 0,825 pouce (20,9 mm)
- Retrait des rouleaux standard : 0,26 pouce (6,6 mm).
- Espacement des rouleaux : 2 pouces (50,8 mm) en alternance.





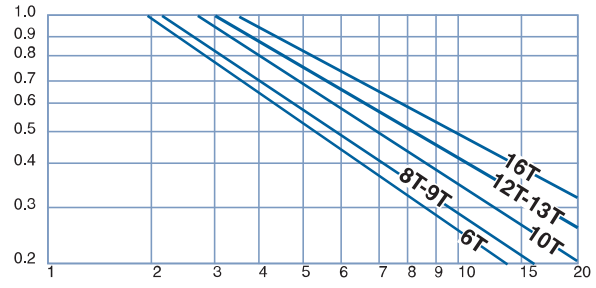
Caractéristiques du tapis							
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,240 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Nylon	2200	3270	34 à 200	1 à 93	2,25	10,985

SECTION 2

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
10-14	254-356	2	3	2
16-18	406-457	3	3	3
20-24	508-610	3	4	3
26	660	4	4	3
28-32	711 à 813	4	5	3
34-36	864-914	5	5	4
38-42	965-1067	5	6	4
44	1 118	6	6	5
46-50	1168-1270	6	7	5
52-54	1321-1372	7	7	5
56-60	1422-1524	7	8	6
62	1 575	8	8	6
64-68	1626-1727	8	9	6
70-72	1778-1829	9	9	6
74-78	1879-1981	9	10	7
80	2032	10	10	7
Espacement maximal de l'axe central de 9 pouces (229 mm), retrait minimal par rapport au bord lisse			Espacement maximal de l'axe central de 9 pouces 229 mm	Espacement maximal du brin de retour : 12 pouces (304,8 mm)

Facteur de résistance

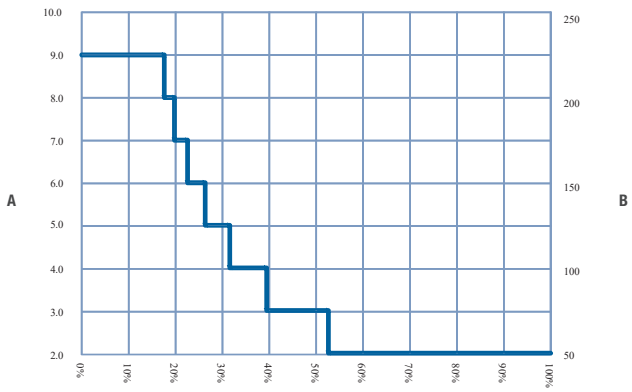


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



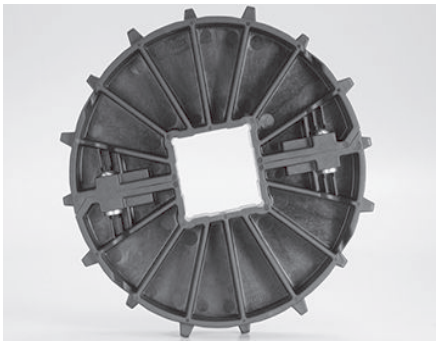
Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

Ligne pleine : pignons à alésage carré
Ligne en pointillés : pignons à alésage rond

Pignons en deux parties à dents alternées en nylon chargé de verre[3]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	1,9	48		1,5 2,5		40 60
12 (3,41 %)	7,8	198	8,0	198	1,9	48		1,5 2,5		40 60
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,9	48		1,5 2,5		40 60



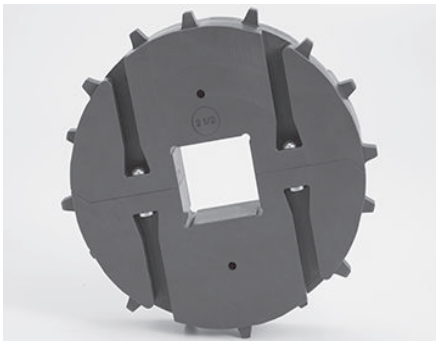
[1] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 2,00 pouces (51 mm) avec une largeur minimale de 10 pouces (254 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

[3] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

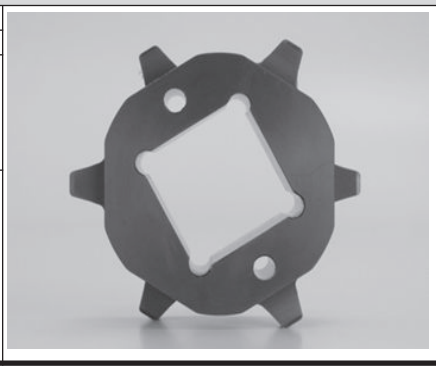
Pignons en deux parties à dents alternées en nylon[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
8 (7,61 %)	5,3	135	5,5	140	1,9	48		1,5		40
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,9	48		3,5		



Pignon à dents alternées en nylon[2]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
6 (13,40 %)	4,0	102	4,2	107	1,9	48		1,5		40



Pignon à dents alternées en nylon chargé de verre[3]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,5	165	2,0	51		1,5 2,5		40 60
12 (3,41 %)	7,8	198	7,8	198	2	51		1,5 2,5		40 60
16 (1,92 %)	10,3	262	10,4	264	2	51		2,5		60



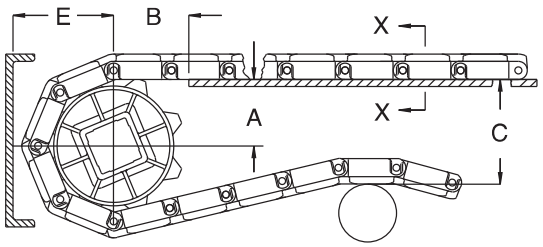
[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.
[2] Contactez le service clientèle pour connaître les délais de construction.
[3] Contactez le service clientèle pour connaître les délais de construction.

Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.

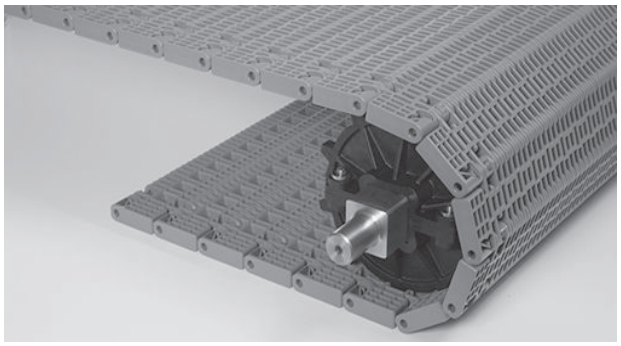


A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Série 4400 Transverse Roller Top										
4,0	102	6	1,43 à 1,7	36-43	1,85	47	4,40	112	2,76	70
5,3	135	8	2,12-2,32	54-59	2,24	57	5,64	143	3,38	86
6,5	165	10	2,79-2,95	71 à 75	2,39	61	6,90	175	4,01	102
7,8	198	12	3,45-3,58	88-91	2,64	67	8,16	207	4,64	118
10,3	262	16	4,75-4,85	121 à 123	3,10	79	10,70	272	5,91	150

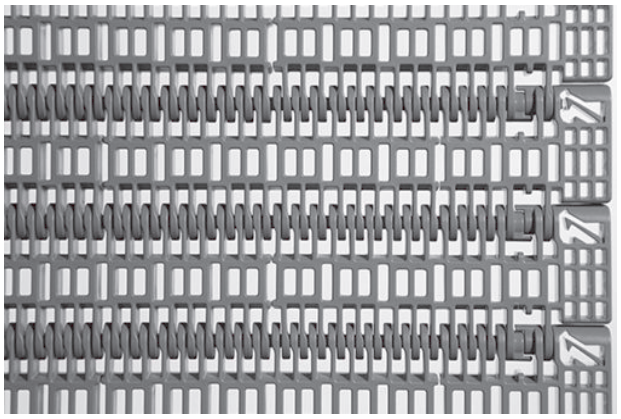
Flush Grid

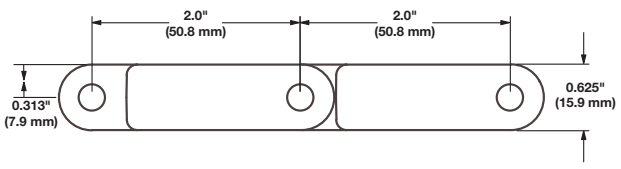
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	5,00	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0.24 x 0.23	6,1 x 5,8
Surface ajourée	35%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- La surface supérieure lisse et la conception simple du tapis assurent le libre déplacement des produits.
- La dimension des ouvertures empêche les boulons d'au moins 0,25 pouce (6,35 mm) de tomber à travers la surface du tapis.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pignons munis de larges dents.



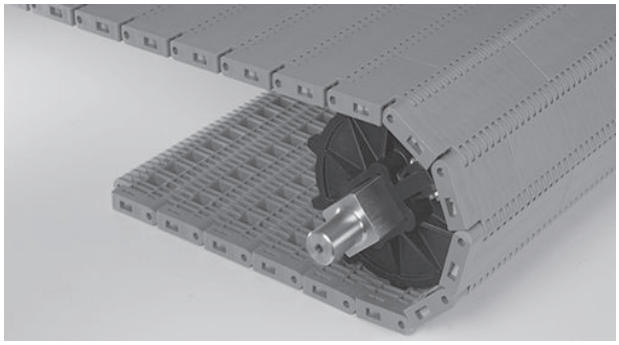


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Nylon	2400	3572	34 à 220	1 à 104	1,54	7,52
Polypropylène	Polypropylène	2200	3274	34 à 220	1 à 104	1,54	7,52

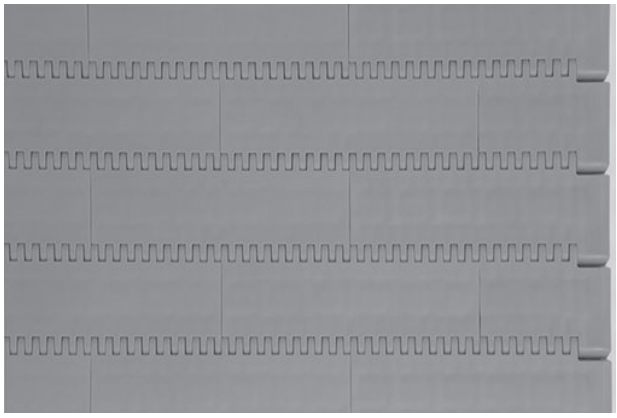
Flat Top

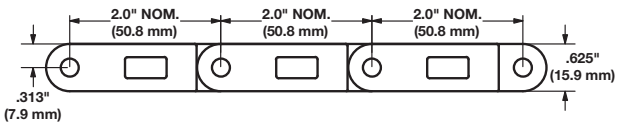
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	5,00	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	—	—
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée.
- Bords entièrement plans.
- Disponible avec des bords jaunes. Bords de sécurité en relief de couleur jaune permettant de distinguer facilement le tapis du sol.
- Les Slidelox sont en polypropylène renforcé de verre.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.



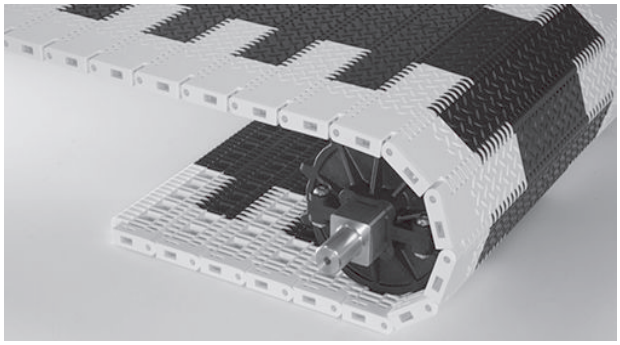


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	4400	6548	-50 à 200	-46 à 93	3,07	14,96
Acétal HSEC	Nylon	4100	6101	-50 à 200	-46 à 93	3,08	15,04
AC/EC	Nylon	4400	6548	-50 à 200	-46 à 93	3,08	15,04
Polypropylène	Nylon	2900	4316	34 à 220	1 à 104	1,97	9,62
Anti-adhérent en polypropylène traçable	Nylon	2500	3720	34 à 220	1 à 104	2,26	11,03

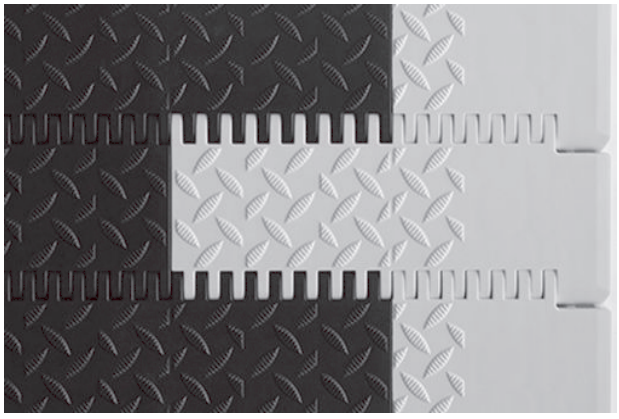
Non Skid

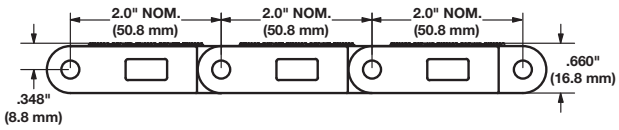
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	5,00	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	—	—
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- Les rebords ont une surface Flat Top sans sculpture.
- Disponible avec des bords jaunes. Bords de sécurité en relief de couleur jaune permettant de distinguer facilement le tapis du sol.
- Surface non glissante en forme de losange permettant un déplacement des personnes en toute sécurité.
- Les Slidelox sont en polypropylène renforcé de verre.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Retrait du tapis Flat Top : 2,0 pouces (50 mm) à partir du bord du tapis.



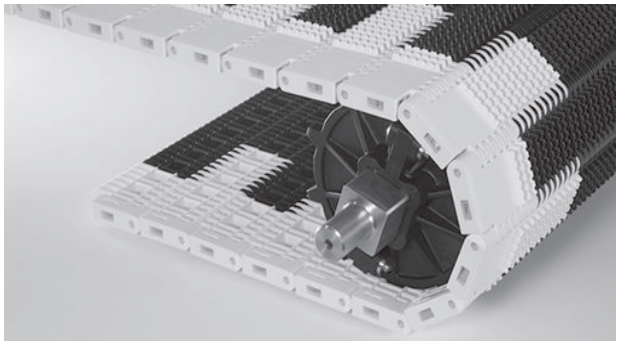


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	4400	6548	-50 à 200	-46 à 93	3,09	15,09
Acétal HSEC	Nylon	4100	6101	-50 à 200	-46 à 93	3,10	15,14
AC/EC	Nylon	4400	6548	-50 à 200	-46 à 93	3,10	15,14
Polypropylène	Nylon	2900	4316	34 à 220	1 à 104	1,98	9,67
FR Anti-statique	Nylon	2000	2976	-50 à 150	-46 à 66	3,00	14,65

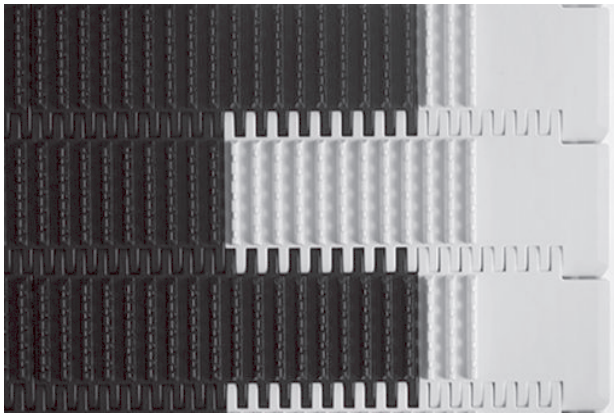
Non Skid Raised Rib

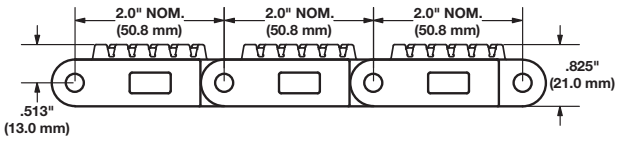
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	5,00	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	—	—
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- Les rebords ont une surface Flat Top sans sculpture.
- Disponible avec des bords jaunes. Bords de sécurité en relief de couleur jaune permettant de distinguer facilement le tapis du sol.
- Sculpture antidérapante pour plus de sécurité.
- Les Slidelox sont en polypropylène renforcé de verre.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Peignes de transfert disponibles. Les peignes de transfert éliminent les débris de la surface du tapis.
- Retrait du tapis Flat Top : 2,0 pouces (50 mm) à partir du bord du tapis.





Caractéristiques du tapis

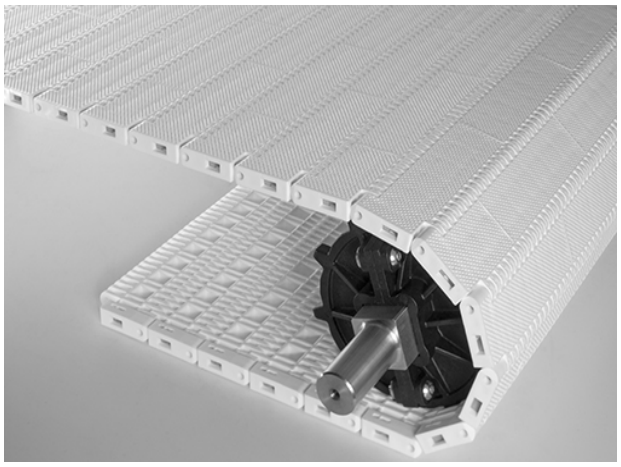
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	4400	6548	-50 à 200	-46 à 93	3,39	16,55
Acétal HSEC	Nylon	4100	6101	-50 à 200	-46 à 93	3,39	16,55
AC/EC	Nylon	4400	6548	-50 à 200	-46 à 93	3,39	16,55

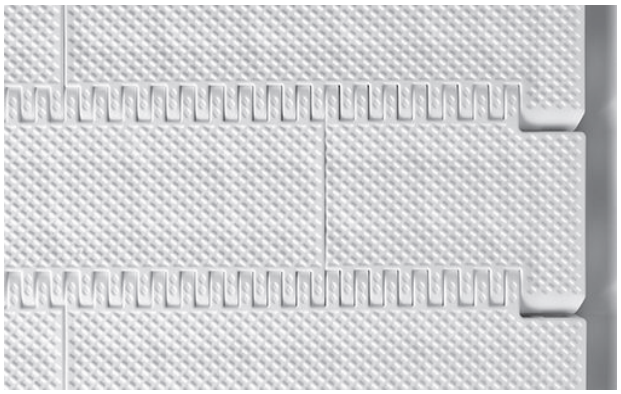
Embedded Diamond Top

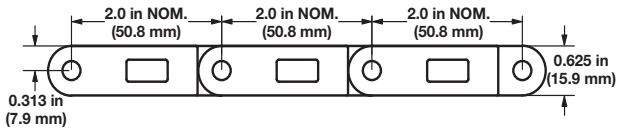
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	5,00	127,0
Largeur des incréments	1,00	25,4
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox® ; sans tête	

Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords entièrement plans.
- Le motif Embedded Diamond Top permet aux matériaux collants de se détacher facilement du tapis.
- Les Slidelox sont en polypropylène renforcé de verre.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.







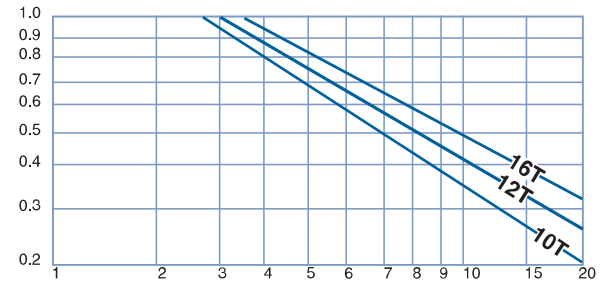
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Nylon	2900	4316	34 à 220	1 à 104	1,97	9,62

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1087	7	6	5
48	1 219	9	7	5
54	1 372	9	7	6
60	1 524	11	8	6
72	1 829	13	9	7
84	2 134	15	11	8
96	2 438	17	12	9
120	3 048	21	15	11
144	3 658	25	17	13
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm).[3]			Espacement maximal de l'axe central de 6 pouces 152 mm	Espacement maximal de l'axe central de 12 pouces 305 mm

Facteur de résistance

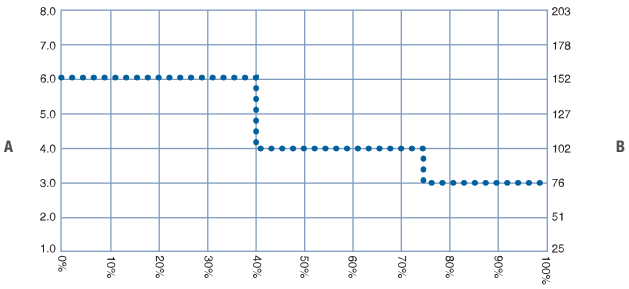


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

Ligne en pointillés : Flat Top, Non Skid, Non Skid Raised Rib-Square Bore

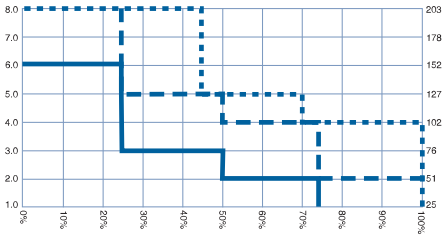
[1] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 1 pouce (25,4 mm) avec une largeur minimale de 5 pouces (127 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

[3] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central.*

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée

Espacement des pignons, pouces



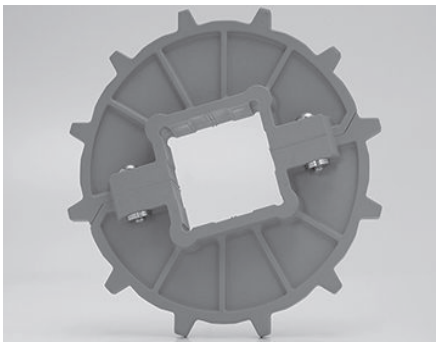
Espacement des pignons, mm

Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

Ligne continue : Flush Grid–Alésage rond
Ligne en pointillés longs : Flush grid–Alésage carré
Ligne en pointillés courts : Flush Grid–Double dent

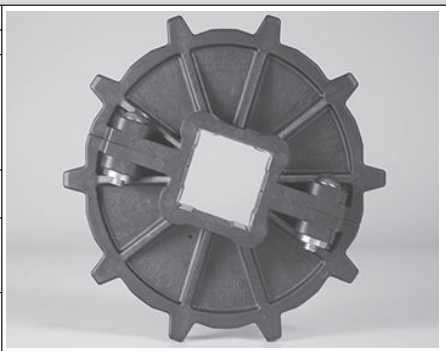
Pignons en deux parties en polypropylène composite Enduralox[1, 2]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
12 (3,41%)	7,8	198	8	203	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %)[3]	10,3	262	10,5	267	1,5	38	2,5 ; 3,5	2,5	60 ; 90	60



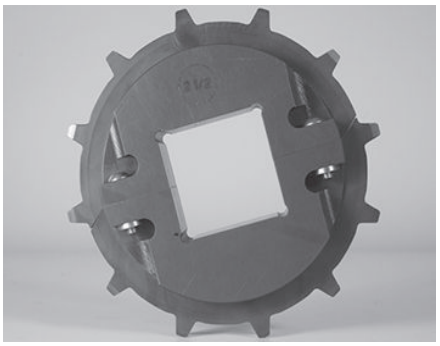
Pignons en deux parties en nylon chargé de verre[4]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	1,45	37		1,5[5], 2,5		40[5], 60
12 (3,41%)	7,8	198	8	203	1,45	37		1,5[5], 2,5 ; 3,5		40[5], 60 ; 90
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,45	37		2,5 ; 3,5		60 ; 90



Pignons en deux parties en nylon[6]

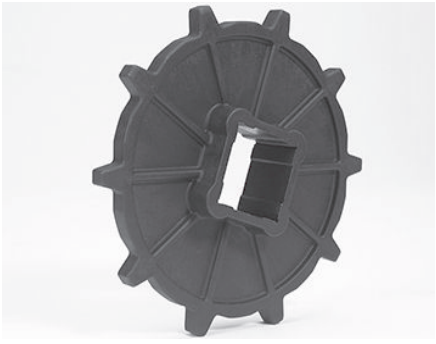
Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,9	38		1,5		40



[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**
[2] **Matériel en acier inoxydable 316**
[3] Le pignon à 16 dents présente des alésages surdimensionnés.
[4] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**
[5] Les alésages de 1,5 pouce et 40 mm ont une largeur de moyeu de 1,95 pouce (50 mm).
[6] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

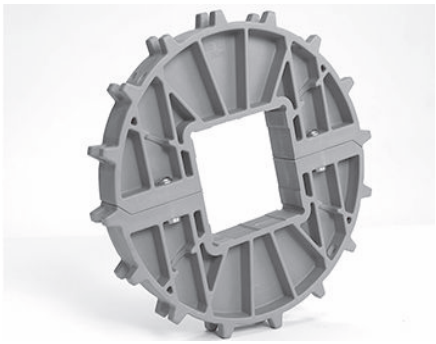
Pignons en nylon chargé de verre[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,5	165	2	51		1,5 2,5		40 60
12 (3,41 %)	7,8	198	7,8	198	2	51		1,5 2,5		40 60



Pignons en deux parties à double dent en polypropylène composite Enduralox[2, 3]

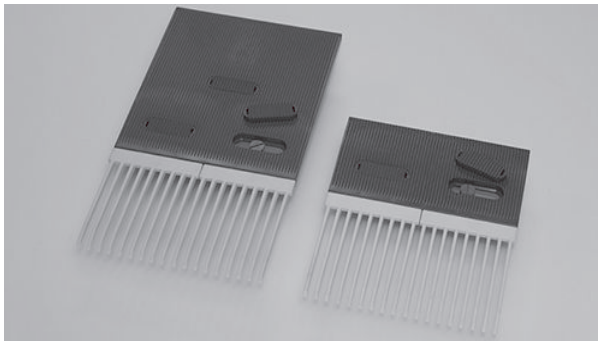
Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,5	38		3,5[4]		90[3]



Peignes de transfert

Largeurs disponibles		Nombre de dents	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
6	152	18	Peignes en matière thermoplastique chargée de verre, plaque arrière en acétal

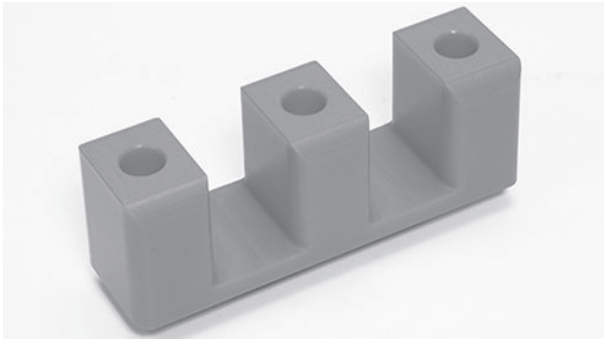
- Pour un usage avec les tapis de la Série 4500 Raised Rib Non Skid.
- Les peignes sont positionnés entre les nervures pour empêcher les produits de tomber en fin de course du convoyeur.
- Des boulons à épaulement en matière plastique et des cache-vis sont inclus pour l'installation des deux peignes de transfert à deux matériaux standard.
- Installation simple sur le bâti du convoyeur.
- Disponible en deux configurations différentes. La configuration standard présente des dents longues et une plaque arrière courte. La configuration standard à corps rallongé présente des dents longues et une plaque arrière rallongée. Le dos étroit présente deux rainures de montage tandis que le dos large en présente trois.



Cale de roue Flat Top

Hauteur disponible		Largeur disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	
1,6	41	5	127	PE 1000
1,97	50	5	127	PE 1000

- Des dispositifs de fixation et des modules Flat Top S4500 sont nécessaires.
- Caractéristique de couple de fixation : 40-45 pouces-livres (4,5-5 N/m).
- Retrait minimal par rapport au bord du tapis sans cale de roue : 2,0 pouces (50 mm).



[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[2] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

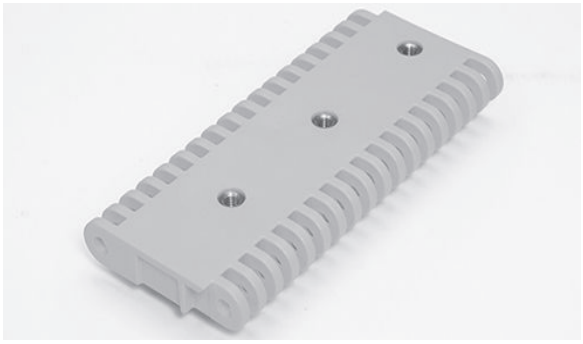
[3] **Matériel en acier inoxydable 316**

[4] Les alésages sont surdimensionnés.

Boulons d'insertion

Matériaux - styles de tapis disponibles	Diamètres des boulons d'insertion disponibles
Flat Top - Acétal	6 mm (-1 mm)
Flat Top - Polypropylène	6 mm (-1 mm)

- Les boulons d'insertion permettent une fixation aisée des éléments au tapis.
- Des écrous d'insertion carrés sont fournis. La bride carrée permet de garantir que l'écrou d'insertion reste en place lors du serrage et du desserrage du boulon.
- Assurez-vous que les éléments qui sont rattachés à plus d'un rang n'empêchent pas la rotation du tapis autour des pignons.
- Ne placez pas les pignons dans l'alignement des boulons d'insertion. Contactez le service clientèle d'Intralox pour le positionnement des pignons et des boulons d'insertion.
- Des dispositifs de fixation et des modules Flat Top 4500 sont nécessaires.
- Caractéristique de couple de fixation : 40 - 45 pouces-livres (4,5 - 5,0 N-m).
- Retrait minimal par rapport au bord du tapis : 3,5 pouces (89 mm)
- Distance minimale entre les écrous sur toute la longueur du tapis : 1 pouce (25 mm)
- Contactez le service clientèle d'Intralox pour obtenir une assistance concernant le positionnement des écrous.

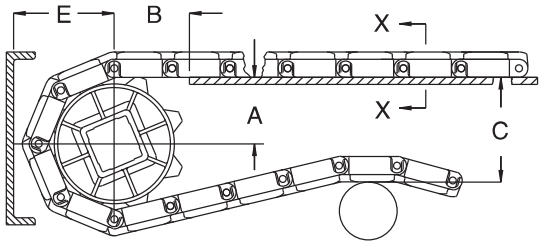


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

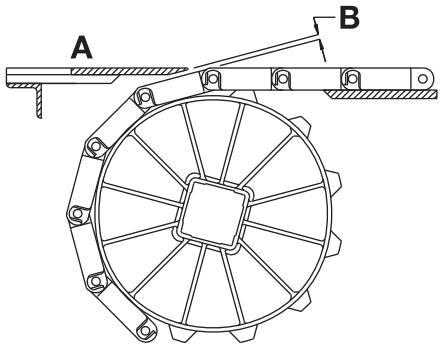
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Séries 4500 Flat Top, Flush Grid										
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,40	61	6,47	164	3,61	92
7,8	198	12	3,46-3,59	88-91	2,63	67	7,80	198	4,28	109
10,3	262	16	4,71-4,81	120-122	3,15	80	10,25	260	5,50	140
Série 4500 Non Skid										
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,40	61	6,56	167	3,70	94
7,8	198	12	3,46-3,59	88-91	2,63	67	7,89	200	4,36	111
10,3	262	16	4,71-4,81	120-122	3,15	80	10,34	263	5,59	142
Série 4500 Non Skid Raised Rib										
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,40	61	6,67	169	3,81	97
7,8	198	12	3,46-3,59	88-91	2,63	67	8,00	203	4,48	114
10,3	262	16	4,71-4,81	120-122	3,15	80	10,45	265	5,70	145

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



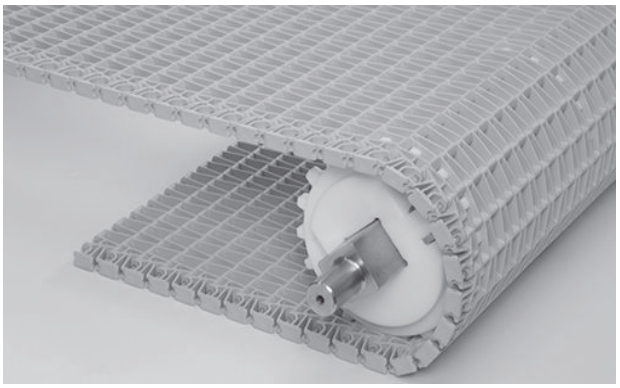
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
6,4	163	10	0,160	4,1
7,8	198	12	0,130	3,3
10,1	257	16	0,100	2,5

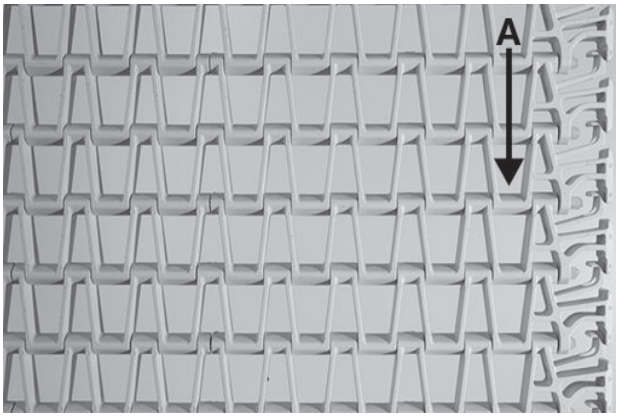
Flush Grid

	pouce(s)	mm
Pas	1,01	25,7
Largeur minimale	6	152,4
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,7 x 0,5	17,8 x 12,7
Surface ajourée	58%	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central (de préférence)/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

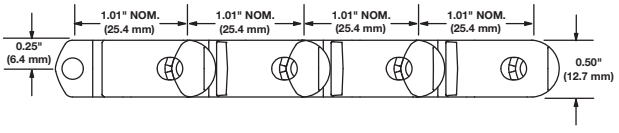


Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- La surface ajourée améliore les performances de nettoyage par vaporisation et les performances de refroidissement du débit d'air en fonction de l'application.
- Le PVDF est un matériau polymère éprouvé pour une utilisation longue durée dans un environnement de nettoyage.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Disponibles avec des pignons en deux parties en acier pour une augmentation de la durée de vie des pignons et un remplacement plus facile
- Remplacement aisé des tapis métalliques existants n'exigeant presque aucun changement au niveau du convoyeur.



A - sens de déplacement préférentiel



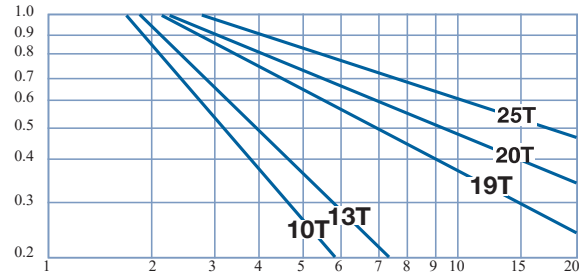
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
PVDF	PVDF	1000	1490	34 à 200	1 à 93	1,57	7,64
Polypropylène	Polypropylène	750	1120	34 à 220	1 à 104	0,82	4,00
Acétal	Polypropylène	900	1340	34 à 200	1 à 93	1,14	5,57

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
12	305	3	2	Diamètre minimal des rouleaux de 3 pouces (76.2 mm).
24	610	6	4	
36	914	9	6	
48	1 219	12	8	
60	1 524	15	10	
72	1 829	18	12	
84	2 134	21	14	
96	2 438	24	16	
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).[3]				

Facteur de résistance

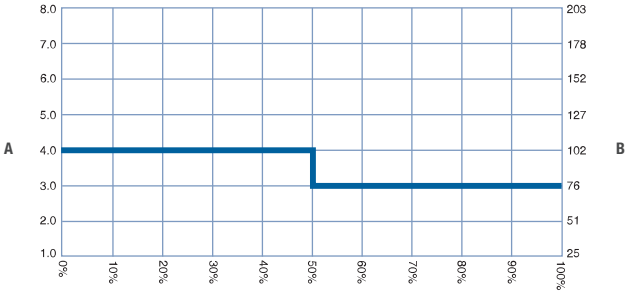


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée

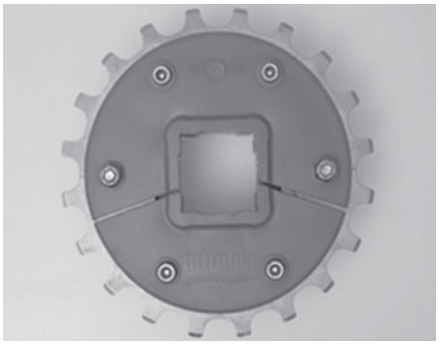


Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

Pignon métallique en deux parties[4]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
20 (1,23 %)	6,5	165	6,5	165	1,7	43	2-3/16, 2-7/16, 2-11/16, 3-7/16	2,5		
25 (0,8%)	8,1	206	8,1	206	1,7	43	2-7/16, 2-11/16, 3-7/16	2,5	90	



[1] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 1 pouce (25,4 mm) avec une largeur minimale de 6 pouces (152,4 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

[3] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Voir le graphique Décalage du pignon central pour connaître l'emplacement du verrou.

[4] **Le pignon métallique en deux parties est en acier inoxydable 316. Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

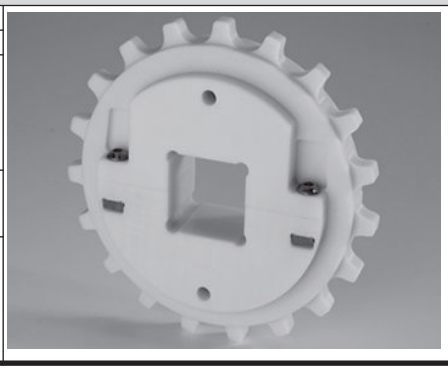
Pignons en deux parties en polyéthylène PE 1000[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
40 (0,31%)	12,9	328	13,0	330	1,48	38	2-7/16 2-11/16 3-7/16		60	



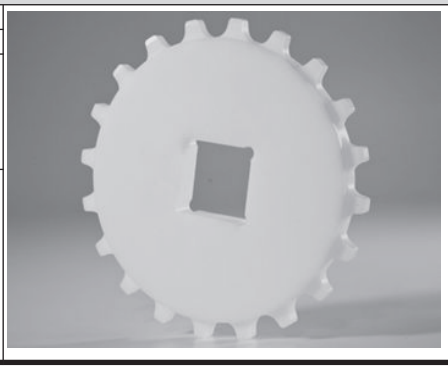
Pignons en deux parties en nylon FDA[2]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
13 (2,90 %)	4,2	107	4,2	107	1,48	38	1-1/4	1-1/2		40
19 (1,38%)	6,1	155	6,1	155	1,48	38	1-1/4	1-1/2		40



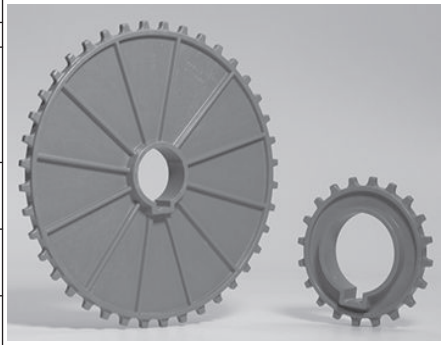
Pignons en acétal[3]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
20 (1,23 %)	6,5	165	6,5	165	0,75	19		1,5		



Pignon en polypropylène composite Enduralox[4]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
20 (1,23 %)	6,5	165	6,5	165	1,48	38	2-7/16 3-7/16		90	
25 (0,8%)	8,1	206	8,1	206	1,48	38	2-7/16 3-7/16		90	
40 (0,31%)	12,9	328	13,0	330	1,48	38	2-11/16		60	



[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.
[2] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.
[3] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.
[4] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

SECTION 2

Taquets Base Flat Top (anti-adhérents)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
3	76	Polypropylène, nylon

- Les nervures verticales anti-adhérentes sont situées de chaque côté du taquet.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal sans écailles de rive : 2,0 pouces (50,8 mm).

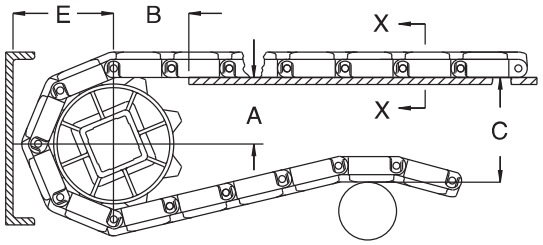


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

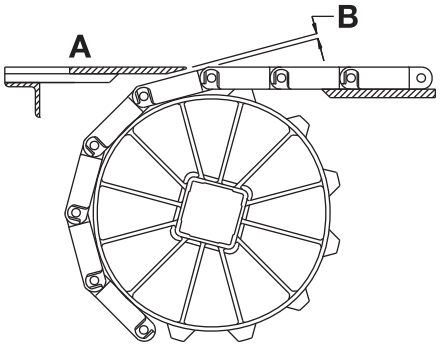
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
S9000 Flush Grid										
3,3	84	10	1,30-1,38	33-35	1,65	42	3,26	83	1,95	50
4,2	107	13	1,80-1,86	46-47	1,85	47	4,22	107	2,42	61
6,1	155	19	2,78-2,82	71-72	2,23	57	6,14	156	3,38	86
6,5	165	20	2,94-2,98	75-76	2,35	60	6,46	164	3,54	90
8,1	206	25	3,75-3,78	95-96	2,63	67	8,06	205	4,34	110

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



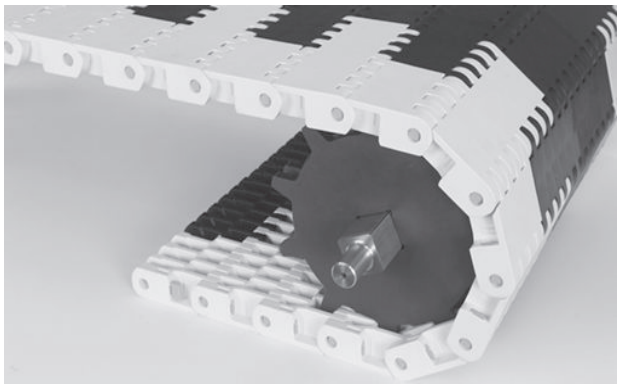
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
3,3	84	10	0,081	2,1
4,2	107	13	0,061	1,5
6,1	155	19	0,042	1,1
6,5	164	20	0,040	1,0
8,1	205	25	0,032	0,8

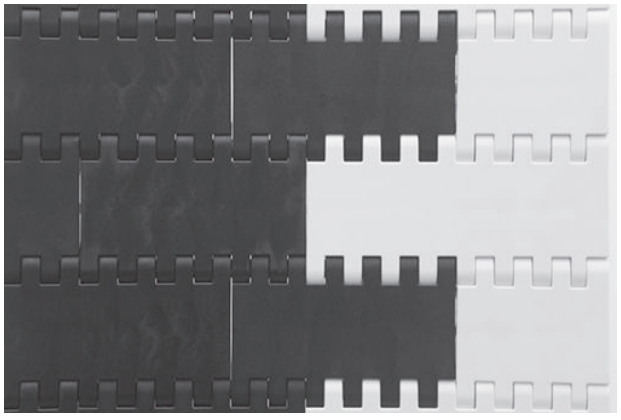
Flat Top

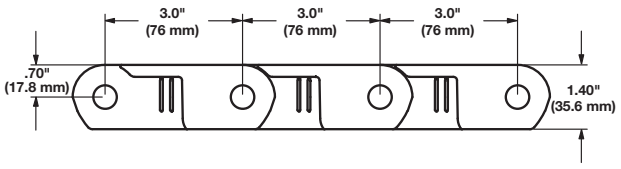
	pouce(s)	mm
Pas	3,0	76
Largeur minimale	5,9	150
Largeur maximale	153,5	3 900
Largeur des incréments	0,98	25
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- Disponible avec des bords jaunes. Bords de sécurité en relief de couleur jaune permettant de distinguer facilement le tapis du sol.
- Disponible en acétal conducteur haute résistance, dont la résistivité en surface s'élève à 10^5 ohms au carré.
- Les Slidelox sont en copolymère acétal.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Des éléments de cale de roue sont disponibles.



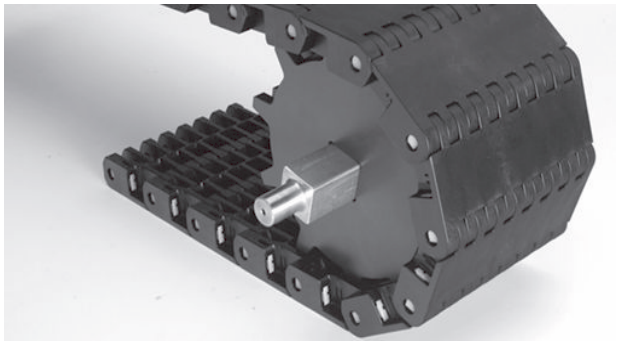


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,50 pouce (12,7 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	10 000	14 882	-50 à 200	-46 à 93	6,36	31,05
Acétal conducteur haute résistance	Nylon	8 000	11 905	-50 à 200	-46 à 93	6,36	31,05

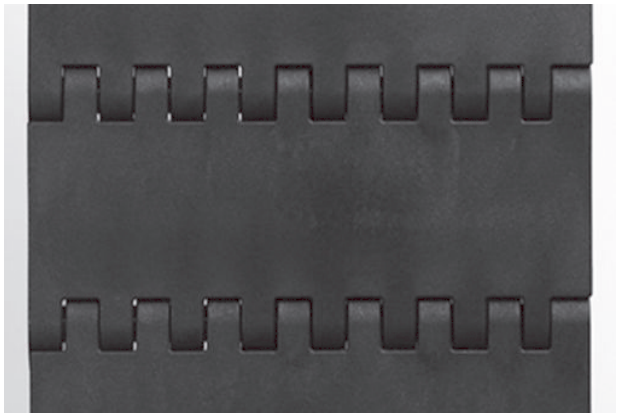
Flat Top moulé à la largeur

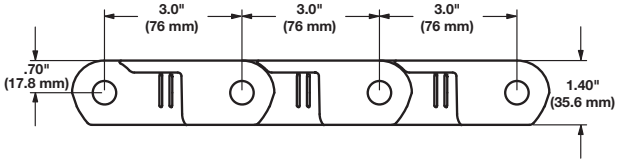
	pouce(s)	mm
Pas	3,0	76
Largeurs moulées	3,9	100
	7,9	200
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface lisse non ajourée, à bords entièrement plans.
- Disponible en acétal conducteur haute résistance, dont la résistivité en surface s'élève à 10^5 ohms au carré.
- Les Slidelox sont en copolymère acétal.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.



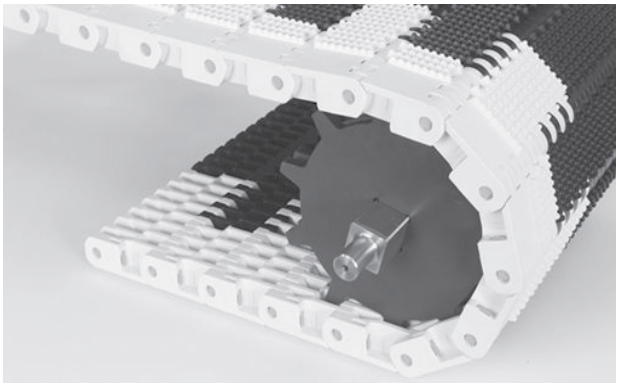


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard Ø 0,50 pouce (12,7 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m
Acétal	3,9	100	Nylon	2 500	1 134	-50 à 200	-46 à 93	2,08	3,10
Acétal	7,9	200	Nylon	5 800	2 631	-50 à 200	-46 à 93	4,15	6,18
Acétal conducteur haute résistance	3,9	100	Nylon	2 000	907	-50 à 200	-46 à 93	2,08	3,10
Acétal conducteur haute résistance	7,9	200	Nylon	4 700	2 132	-50 à 200	-46 à 93	4,15	6,18

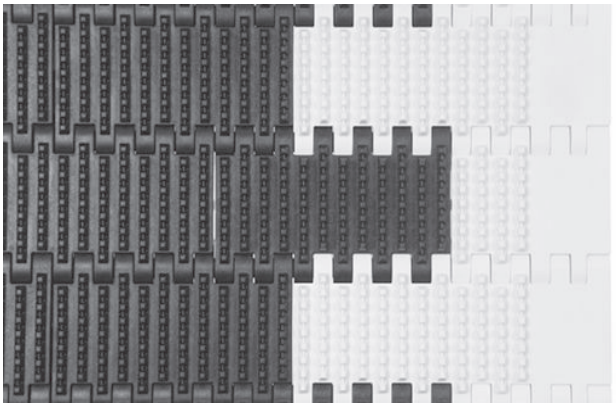
Non Skid Raised Rib

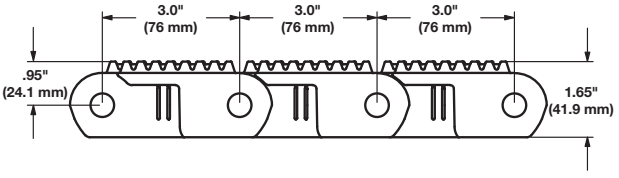
	pouce(s)	mm
Pas	3,0	76
Largeur minimale	5,9	150
Largeur maximale	153,5	3 900
Largeur des incréments	0,98	25
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface supérieure non ajourée à bords entièrement plans.
- Son dessin en losange offre une surface antidérapante permettant d'accroître la sécurité.
- Les rebords ont une surface Flat Top sans sculpture.
- Disponible avec des bords jaunes. Bords de sécurité en relief de couleur jaune permettant de distinguer facilement le tapis du sol.
- Les Slidelox sont en copolymère acétal.
- Disponible en acétal conducteur haute résistance, dont la résistivité en surface s'élève à 10^5 ohms au carré.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Des cales de roue sont disponibles. Utilisation de modules Séries 10000 Flat Top pour installer les cales de roue.
- Des peignes de transfert sont disponibles pour éliminer divers objets de la surface du tapis.
- Retrait du tapis Flat Top : 2,0 pouces (50 mm) à partir du bord du tapis.



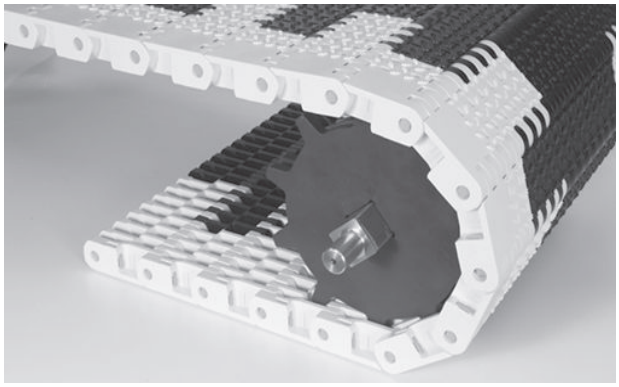


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,50 pouce (12,7 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/pied carré	kg/m²
Acétal conducteur haute résistance	Nylon	8 000	11 905	-50 à 200	-46 à 93	6,85	33,44

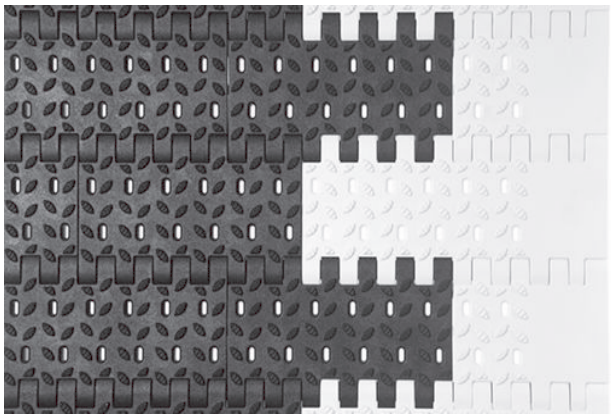
Non Skid Perforated

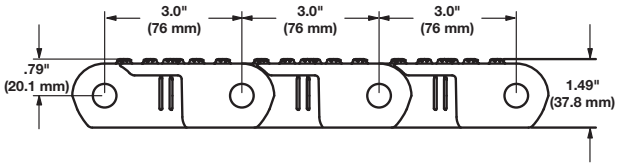
	pouce(s)	mm
Pas	3,00	76,2
Largeur minimale	5,9	150
Largeur maximale	153,5	3 900
Largeur des incréments	0,98	25
Dimension des ouvertures (approx.)	0,10 x 0,31	2,8 x 7,9
Surface ajourée	3 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les bords entièrement plans ont une surface Flat Top sans sculpture.
- Ouvertures pour un meilleur égouttage. Surface non glissante en forme de losange permettant un déplacement des personnes en toute sécurité.
- Disponible avec des bords jaunes. Bords de sécurité en relief de couleur jaune permettant de distinguer facilement le tapis du sol.
- Les Slidelox sont en copolymère acétal.
- Disponible en acétal conducteur haute résistance, dont la résistivité en surface s'élève à 10^5 ohms au carré.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Des cales de roue sont disponibles. Utilisation de modules Séries 10000 Flat Top pour installer les cales de roue.
- Retrait du tapis Flat Top : 1,97 pouce (50,0 mm) à partir du bord du tapis.





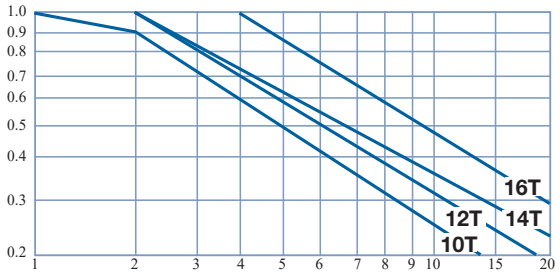
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,50 pouce (12,7 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/pied carré	kg/m²
Acétal	Nylon	10 000	14 882	-50 à 200	-46 à 93	6,48	31,64
Acétal HSEC	Nylon	8 000	11 905	-50 à 200	-46 à 93	6,48	31,64

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
3	100	1	2	2
5,9	150	1	2	2
7,9	200	2	2	2
9,8	250	2	3	2
11,9	300	3	3	2
13,8	350	3	3	3
15,7	400	3	3	3
17,7	450	3	3	3
19,7	500	3	4	3
23,6	600	5	4	3
29,5	750	5	5	4
31,5	800	5	5	4
35,4	900	7	5	4
41,3	1 050	7	6	5
47,2	1 200	7	7	5
53,1	1 350	9	7	6
59,1	1 500	9	8	6
70,9	1 800	13	9	7
82,7	2 100	21	11	8
94,5	2 400	23	12	9
118,1	3 000	29	15	11
143,7	3 650	35	17	13
145,7	3 700	37	18	14
147,6	3 750	37	18	14
149,6	3 800	37	18	14
151,6	3 850	37	18	14
153,5	3 900	41	19	14
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm).[3]			Espacement d'axe central maximal de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

Facteur de résistance

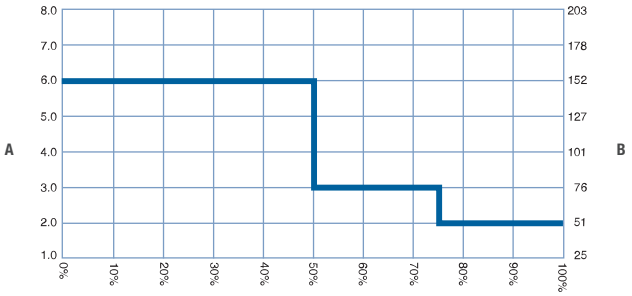


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

SECTION 2

[1] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 1,97 pouce (50 mm) avec une largeur minimale de 3,94 pouces (100 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires. Les pignons nécessitent un espacement d'axe central maximal de 5,91 pouces (150 mm).

[3] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez uniquement le pignon du côté du palier d'entraînement. Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central*.

Pignons en nylon[1]

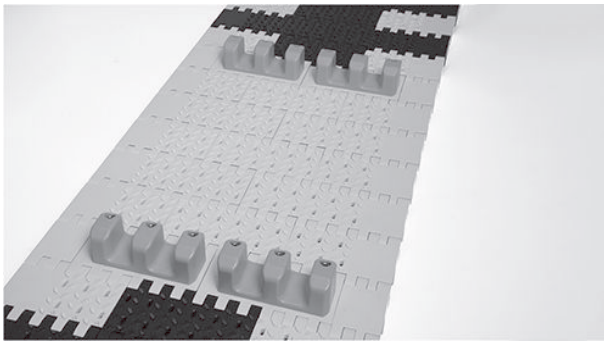
Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10 (4,70 %)	9,9	251	9,7	246	1,5	38		3,5		90
12 (3,29 %)	11,8	300	11,7	297	1,5	38		3,5		90
14 (2,43 %)	13,7	348	13,6	345	1,5	38		3,5		90
16 (1,84 %)	15,7	399	15,6	396	1,5	38		3,5	100, 120, 140	90



Cales de roue Flat Top et cales de roue latérales

Hauteur disponible		Largeur disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	
0,8	20	1,5	37	Nylon
1,6	40	4,9	125	Nylon
2	50	4,9	125	Nylon

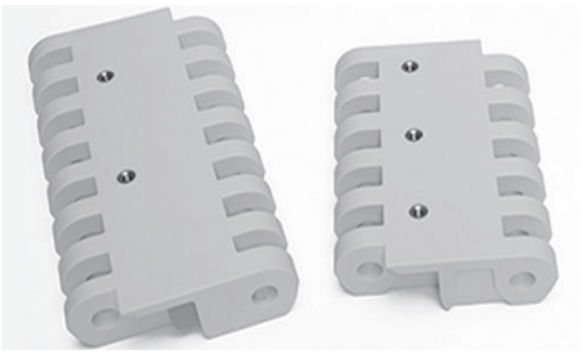
- Des dispositifs de fixation et des modules Flat Top S10000 sont nécessaires.
- Le retrait minimal sans cale de roue est de 2,0 pouces (50 mm).

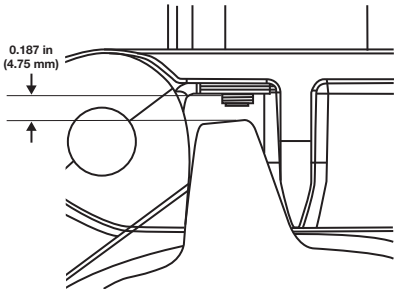


Boulons d'insertion

Matériaux, Styles de tapis	Diamètres des boulons d'insertion
Flat Top, Acétal	6 mm–1 mm, 8 mm–1,25 mm

- Les boulons d'insertion permettent une fixation aisée des éléments au tapis.
- Les boulons d'insertion sont carrés. La bride carrée permet de garantir que l'écrou d'insertion reste en place lors du serrage et du desserrage du boulon.
- Assurez-vous que les éléments qui sont rattachés à plus d'un rang n'empêchent pas la rotation du tapis autour des pignons.
- Toutes les mesures d'emplacement des boulons se réfèrent au bord du tapis au moment de la passation de la commande. Contactez le service clientèle Intralox pour connaître les possibilités de placement des boulons selon les caractéristiques de votre tapis.
- Les pignons doivent être placés dans l'alignement des boulons d'insertion si un espacement de 0,187 pouce (4,75 mm) est respecté. Contactez le service clientèle Intralox pour connaître la longueur de boulons correspondant à l'application.
- Caractéristique du couple de fixation : 40-45 pouces-livres (4,5-5,0 N-m).
- Retrait minimal par rapport au bord du tapis : 1,22 pouce (31 mm)
- Distance minimale entre les boulons sur toute la largeur du tapis de 0,492 pouce (12,5 mm)
- Espacement sur la longueur du tapis : incréments de 3 pouces (76 mm).





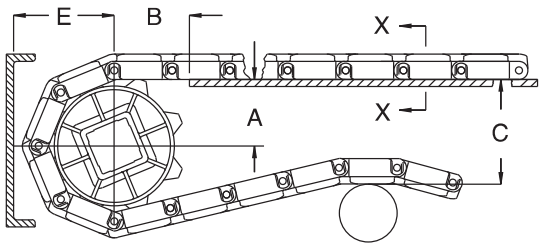
[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

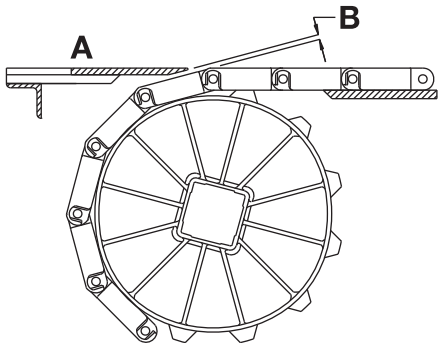
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Série 10000 Flat Top										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	9,90	251	5,71	145
11,8	300	12	5,01-5,20	127-132	3,73	95	11,80	300	6,66	169
13,7	348	14	5,98-6,15	152-156	4,03	102	13,70	348	7,61	193
15,7	399	16	7,01-7,15	178-182	4,33	110	15,70	399	8,61	219
Série 10000 Non Skid Raised Rib										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	10,15	258	5,96	151
11,8	300	12	5,01-5,20	127-132	3,73	95	12,05	306	6,91	176
13,7	348	14	5,98-6,15	152-156	4,03	102	13,95	354	7,86	200
15,7	399	16	7,01-7,15	178-182	4,33	110	15,95	405	8,86	225
Série 10000 Non Skid Perforated										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	9,99	254	5,80	147
11,8	300	12	5,01-5,20	127-132	3,73	95	11,89	302	6,75	171
13,7	348	14	5,98-6,15	152-156	4,03	102	13,79	350	7,70	196
15,7	399	16	7,01-7,15	178-182	4,33	110	15,79	401	8,70	221

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
9,9	251	10	0,233	5,9
11,8	300	12	0,194	4,9
13,7	348	14	0,166	4,2
15,7	399	16	0,145	3,7

TAPIS COURBES

Analyse du logiciel de calcul pour tapis en spirale et en courbe

Utilisez le logiciel de calcul d'Intralox pour calculer la traction du tapis pour les applications en courbe, vous assurant ainsi une résistance adéquate du tapis pour l'application à laquelle il est destiné. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

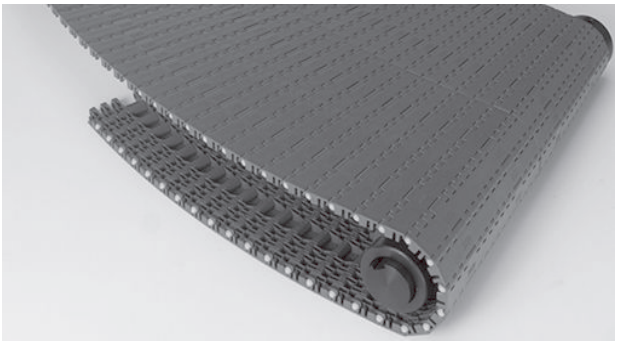
Informations requises pour une analyse

- Toutes les conditions environnementales pouvant affecter le coefficient de friction. Pour les conditions sales ou abrasives, utilisez des coefficients de friction supérieurs à la normale.
- Largeur du tapis
- Longueur de chaque tronçon rectiligne
- Angle de courbure de chaque courbe
- Direction de chaque courbe
- Rayon de courbure intérieur de chaque courbe
- Matériau du brin de travail et du rail de retenue
- Charge de produits en lb/ft^2 (kg/m^2)
- Conditions d'accumulation de produits
- Vitesse du tapis
- Dénivellation sur chaque tronçon
- Températures de fonctionnement

Intralox peut vous aider à choisir des tapis à rayons de courbure et des tapis en spirale à entraînement par cage à faible charge pour votre application. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

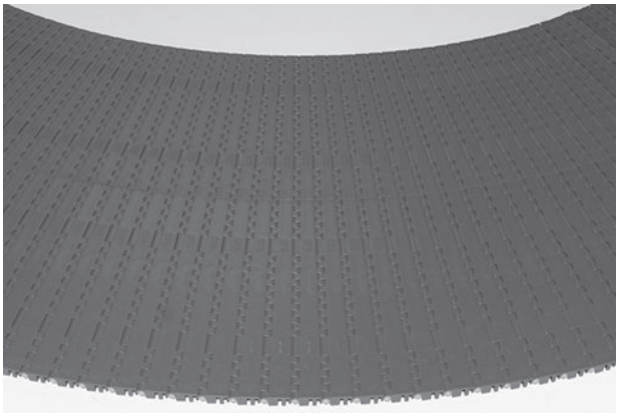
ZERO TANGENT™ Radius Flat Top

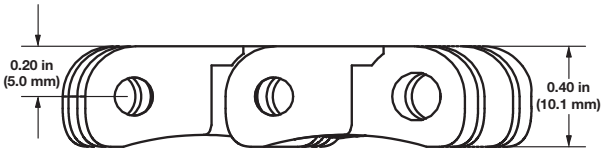
	pouce(s)	mm
Angle de rangée à rangée	1,33 degré	
Largeur maximale	55.12	1400
Largeur minimale	7,87	200
Largeur des incréments	7,87	200
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- La forme du tapis élimine complètement le besoin de sections droites avant et après les virages.
- La distance du pas varie selon l'emplacement du module depuis le centre de la courbure.
- Utilisation d'axes en nylon.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Intralox fournit des directives de conception complètes, ce qui permet de réduire les investissements en conception technique.
- Conçu pour des applications à rayon de courbure intérieur d'un minimum de 23,62 pouces (600 mm).





Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,180 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	907	1350	-50 à 200	-46 à 93	1,89	9,25

Nombre de pignons et de supports

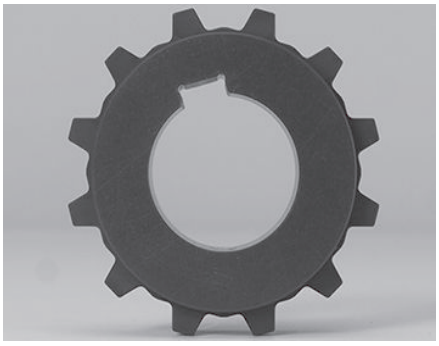
Plage de largeur des tapis[1]		Nombre minimum de pignons par arbre[2]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
7,87	200	2	2	2
15,75	400	4	3	2
23,62	600	6	4	2
31,50	800	8	5	3
39,37	1 000	10	6	3

Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre pair de pignons, avec un espacement maximal de : 3,94 pouces (100 mm). Espacement maximal entre les brins de travail : 7,87 pouces (200 mm). Espacement maximal entre les rouleaux de retour : 15,75 pouces (400 mm)

Pignons en nylon[3, 4]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
12 (3,41 %)	2,3	58	2,4	61	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	2,6	66	2,7	70	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	3,0	76	3,1	78	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	3,3	84	3,4	87	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	3,7	94	3,8	96	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	4,0	102	4,1	104	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	4,4	112	4,5	113	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	4,7	119	4,8	122	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	5,1	130	5,1	131	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	5,4	137	5,5	139	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	5,8	147	5,8	148	1,0	25	1-7/16		40	
12 (3,41 %)	6,2	157	6,2	157	1,0	25	1-7/16		40	
12 (3,41 %)	6,5	165	6,5	165	1,0	25	1-7/16		40	
12 (3,41 %)	6,9	175	6,9	174	1,0	25	1-7/16		40	





[1] Si la largeur actuelle s'avère critique, adressez-vous au service clientèle d'Intralox.

[2] Verrouillez tous les pignons.

[3] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

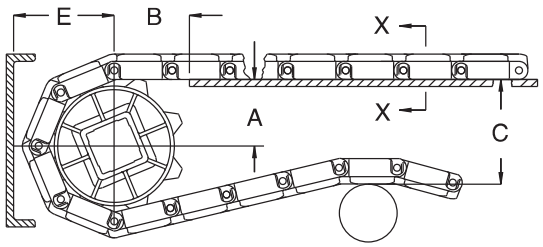
[4] **Les pignons sont constitués de nylon non homologué par la FDA.**

Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

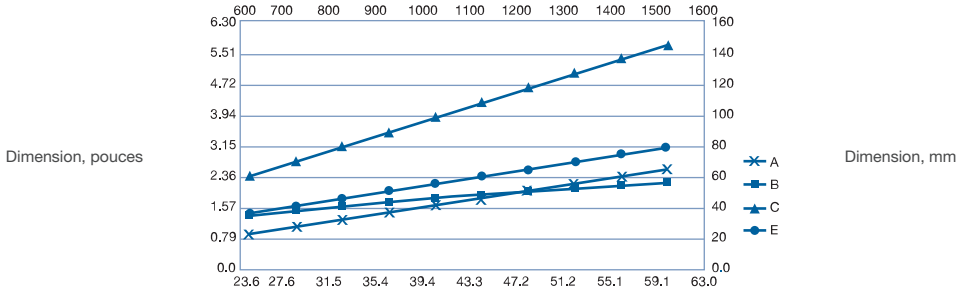
Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

Dimensions du bâti du convoyeur

Rayon de courbure, mm



Dimension, pouces

Dimension, mm

Rayon de courbure, pouces

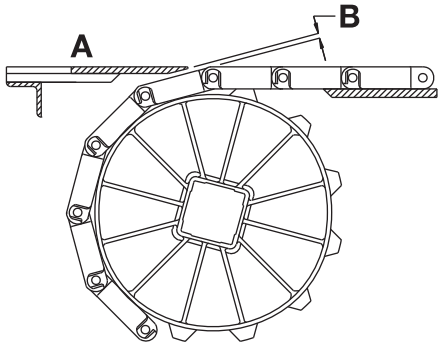
A 0,043TR-0,20 pouce (-5 mm)
B 0,022TR+.0,82 pouce (+20 mm)
C 0,089TR-0,01 pouce (-.25 mm)
E 0,045TR+.0,26 pouce (+6 mm)
RC = rayon de courbure

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.

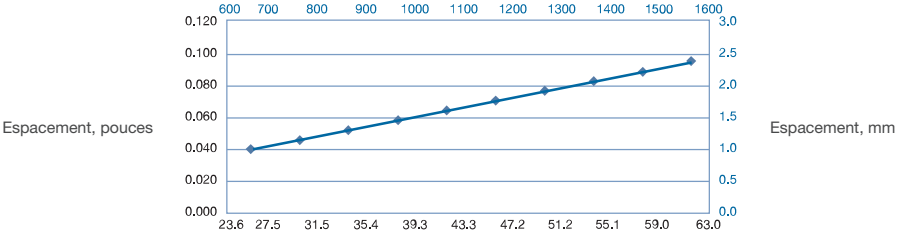


A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Jeu plaque morte/tapis

Rayon de courbure, mm



Espacement, pouces

Espacement, mm

Rayon de courbure, pouces
Espacement = 0,0015 RC
RC = rayon de courbure

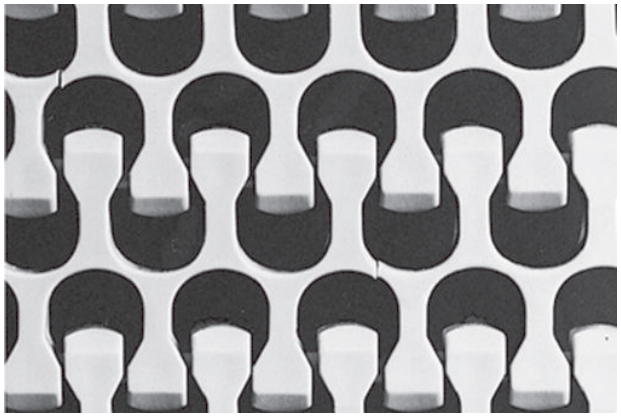
Radius Flush Grid

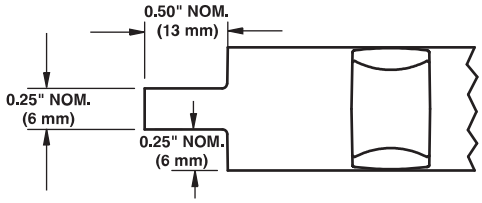
	pouce(s)	mm
Pas	1,50	38,1
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,50 (0,75)	12,7 (19,7)
Surface ajourée	50%	
Surface de contact avec le produit	37%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



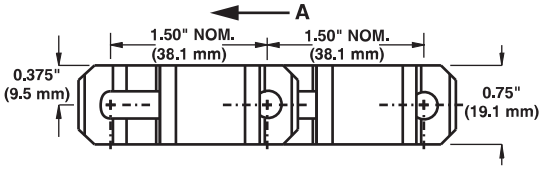
Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bord plan ou languette latérale disponibles.
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- Tapis léger et résistant à surface lisse
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Système d'entraînement ne permettant aucun patinage, ce qui réduit l'usure des pignons et du tapis, et offre une faible tension de retour.
- Conçu pour les applications courbes ayant un rayon de courbure minimum égal à 2,2 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur).
- La largeur du tapis à languettes latérales n'inclut pas les languettes. Les languettes s'étendent de 0,5 pouce (13 mm) × 0,25 pouce (6 mm) environ de chaque côté du tapis, à l'intérieur de la glissière.
- Largeur de tapis maximale dans les courbes : 36 pouces (914 mm)





Dimensions de languette latérale pour Série 2200



A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

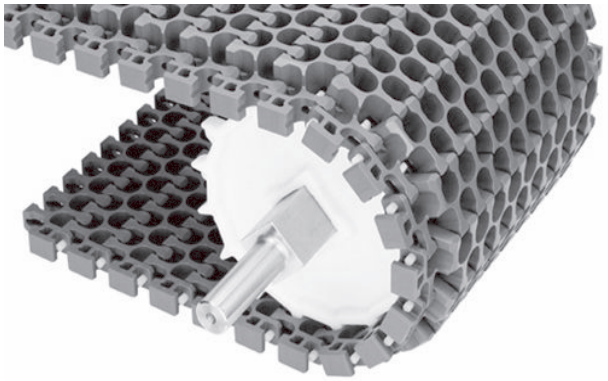
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis courbes	Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Acétal	1 600	2 380	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	34 à 200	1 à 93	1,86	9,10
Polyéthylène[1]	Acétal	1 000	1 490		-50 à 150	-46 à 66	1,96	9,56
Acétal	Nylon	2 500	3 720		-50 à 200	-46 à 93	2,82	13,80
Polypropylène	Polypropylène[2]	1 400	2 100		34 à 220	1 à 104	1,78	8,69

[1] Le polyéthylène ne peut supporter une chaleur de plus de 150 °F (66 °C)

[2] Des axes en polypropylène peuvent être installés dans les tapis en polypropylène pour une meilleure résistance aux produits chimiques. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

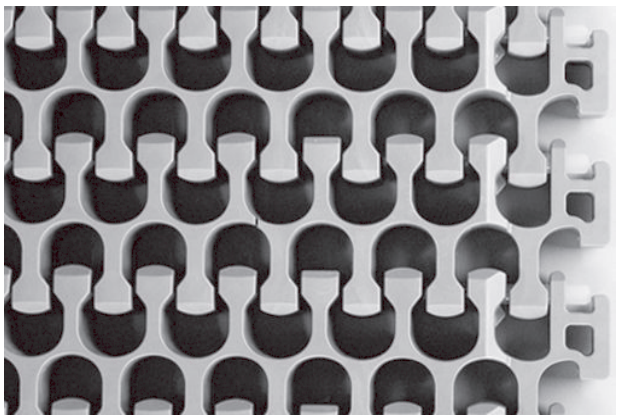
Radius Flush Grid High Deck

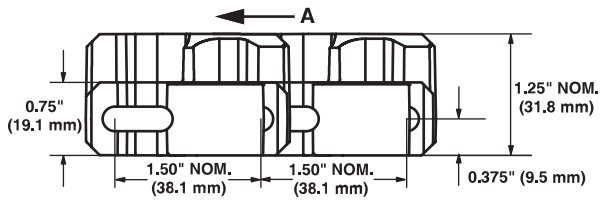
	pouce(s)	mm
Pas	1,50	38,1
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,50 (0,75)	12,7 (19,7)
Surface ajourée	50%	
Surface de contact avec le produit	37%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Ce tapis présente un rayon de courbure intérieur de 2,2 fois sa largeur.
- Fournit une plus grande résistance que le tapis S2200 standard. Cette fonction permet de réduire les coûts de remplacement en spirales.
- Utilisation de glissières S2200 standard.
- 0,5 pouce (12,7 mm) plus haut que le tapis S2200 standard.
- Retrait standard : 1,25 pouce (31,8 mm).





A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes[1] lb/pied	Résistance des tapis rectilignes[1] kg/m	Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de température (en continu) °F	Plage de température (en continu) °C	Poids du tapis lb/ft²	Poids du tapis kg/m²
Acétal	Nylon	2 500	3 720	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	-50 à 200	-46 à 93	3,66	17,87
Polypropylène	Acétal	1600	2381		34 à 200	1 à 93	2,41	11,77

[1] En cas d'utilisation de pignons en polyuréthane, la résistance nominale des tapis supérieure à 750 lb/ft (1 120 kg/m) est réduite à 750 lb/ft (1 120 kg/m). Tous les autres tapis conservent leur résistance nominale publiée. La plage de température des pignons en polyuréthane va de 0° F (-18 °C) à 120 °F (49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane.

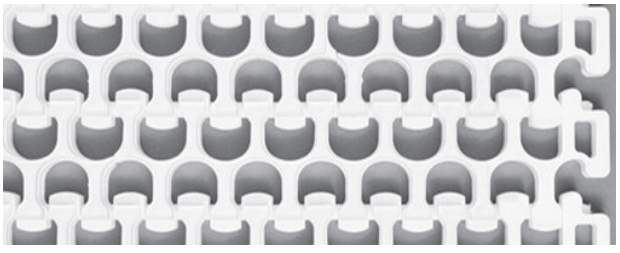
Radius Friction Top

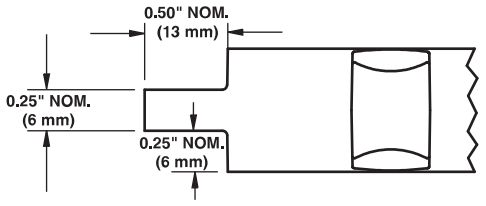
	pouce(s)	mm
Pas	1,50	38,1
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,50 (0,75)	12,7 (19,7)
Surface ajourée	50%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



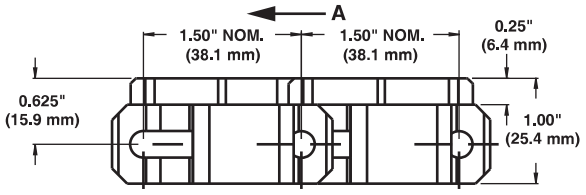
Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox.***
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bord plan ou languette latérale disponibles.
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- Disponible en polypropylène gris avec caoutchouc gris, en polypropylène blanc avec caoutchouc blanc et en polyéthylène naturel avec caoutchouc blanc.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Système d'entraînement ne permettant aucun patinage, ce qui réduit l'usure des pignons et du tapis, ainsi que la tension de retour du tapis.
- Conçu pour les applications courbes ayant un rayon de courbure minimum égal à 2,2 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur).
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces facteurs lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- La largeur du tapis à languettes latérales n'inclut pas les languettes. (Les languettes s'étendent de 0,5 pouce (13 mm) × 0,25 pouce (6 mm) de chaque côté du tapis, à l'intérieur de la glissière.)
- Retrait moulé : 1,75 pouce (44,5 mm).
- Largeur de tapis maximale dans les courbes : 36 pouces (914 mm)





Dimensions de languette latérale pour S2200



A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/friction	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de temp. (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/pied	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Polypropylène	Gris/Gris	Acétal	1600	2 380	Contactez le service clientèle d'Intralox pour en savoir plus sur les calculs de résistance des tapis courbes.	34 à 150	1 à 66	2,20	10,74	64 Shore A		
Polypropylène	Blanc/Blanc	Acétal	1600	2 380		34 à 150	1 à 66	2,20	10,74	55 Shore A	a	c
Polyéthylène	Naturel/Blanc	Acétal	1000	1 490		-50 à 120	-46 à 49	2,30	11,23	55 Shore A	a	c
Polypropylène	Gris/Gris	Polypropylène	1400	2100		34 à 150	1 à 66	2,12	10,35	64 Shore A		
Polypropylène	Blanc/Blanc	Polypropylène	1400	2100		34 à 150	1 à 66	2,12	10,35	55 Shore A	a	c

• - Totalement compatible

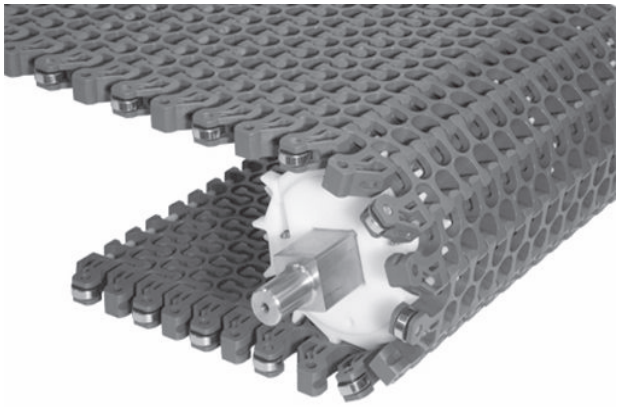
a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

c - Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

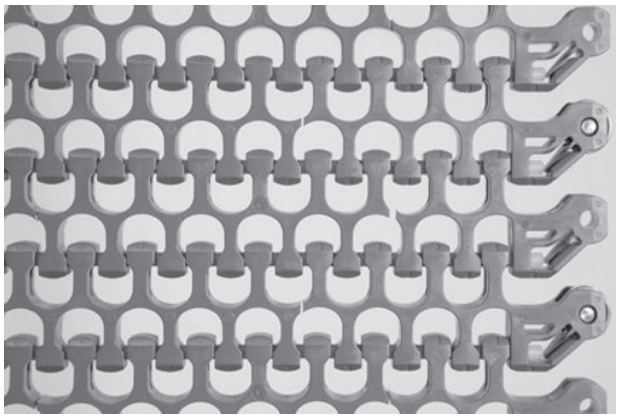
Radius With Edge Bearing

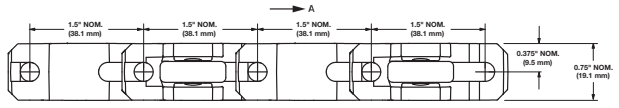
	pouce(s)	mm
Pas	1,50	38,1
Largeur minimale (roulements sur un côté)	7	178
Largeur minimale (roulements sur les deux côtés)	9	229
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Surface ajourée	50%	
Surface de contact avec le produit	37%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Le bord plan et le bord à languette sont disponibles pour les tapis équipés de roulements sur un seul côté. Le bord plan et le bord à languette doivent être placés sur le bord extérieur de la courbe.
- Le système de retenue des axes facilite l'insertion et le retrait de ces derniers.
- Les roulements latéraux sont uniquement disponibles pour les tapis courbes.
- Les roulements sont disponibles sur un côté pour les tapis tournant dans un seul sens ou sur les deux côtés pour les tapis tournant dans les deux sens.
- Les roulements doivent être placés tous les deux rangs sur le tapis.
- Les roulements en acier chromé sont recommandés pour les applications sèches uniquement.
- Les roulements sont fixés au tapis à l'aide d'un axe en acier inoxydable.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Les roulements doivent être placés sur le bord intérieur de la courbe.
- Conçu pour les applications courbes ayant un rayon de courbure minimum égal à 2,2 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur de la glissière).
- Utilisez le *logiciel de calcul Intralox* pour déterminer si le roulement latéral est adapté à l'application à laquelle il est destiné.
- Vitesse de tapis maximale : 350 pieds par minute (107 mètres par minute).
- La partie en plastique du roulement latéral est située à 0,125 pouce (3,2 mm). La largeur du tapis est mesurée à l'extrémité du roulement.
- Les tapis équipés de roulements sur un côté fonctionnent avec des glissières de retenue pour bords standard avec un canal de 0,50 pouce (12,7 mm) de profondeur.
- Pour les tapis équipés de paliers sur les deux côtés, la glissière située sur l'extérieur des courbes doit comporter un canal de 0,75 pouce (19,1 mm) de profondeur minimum.
- Largeur maximale du tapis : 36 pouces (914 mm).





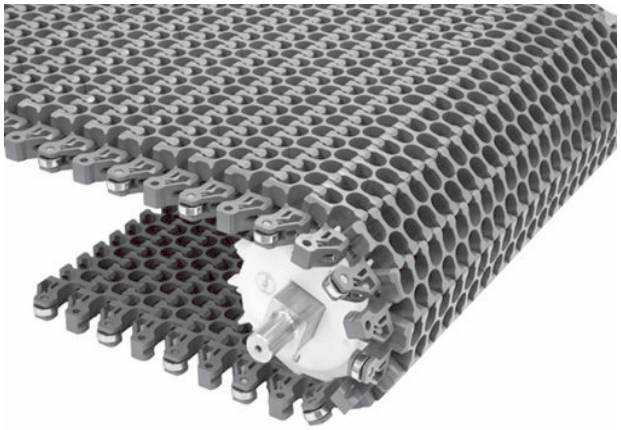
A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	2000	2976	Contactez le service clientèle d'Intralox pour en savoir plus sur les calculs de résistance des tapis courbes.	-50 à 200	-46 à 93	2,82	13,80

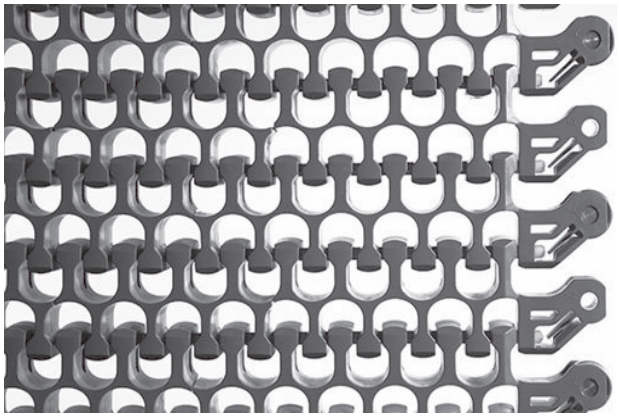
Radius Flush Grid High Deck with Edge Bearing

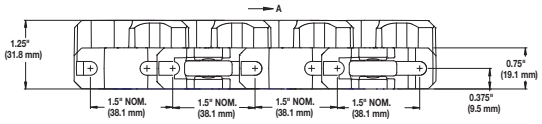
	pouce(s)	mm
Pas	1,50	38,1
Largeur minimale (roulements sur un côté)	7,0	177,8
Largeur minimale (roulements sur les deux côtés)	9,0	228,6
Largeur des incréments	1,0	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Surface ajourée	50%	
Surface de contact avec le produit	37%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox.***
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Le système de retenue à bord obstrué facilite l'insertion et le retrait d'axe.
- Les roulements sont en acier chromé et sont fixés au tapis à l'aide d'un axe en acier inoxydable.
- Les roulements sont positionnés tous les deux rangs du tapis, sur le bord intérieur de la courbe.
- Les roulements latéraux sont uniquement disponibles pour les tapis courbes. Les roulements sont disponibles sur un côté pour les tapis tournant dans un seul sens ou sur les deux côtés pour les tapis tournant dans les deux sens.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Les roulements latéraux sont recommandés uniquement pour les applications sèches.
- Utilisez le *logiciel de calcul Intralox* pour déterminer si le roulement latéral est adapté à l'application à laquelle il est destiné.
- Conçu pour les applications courbes ayant un rayon de courbure minimum égal à 2,2 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur de la glissière).
- 0,5 pouce (12,7 mm) plus haut que le tapis S2200 standard.
- Retrait standard : 1,75 pouce (44,5 mm).
- La partie en plastique du roulement latéral est située à 0,125 pouce (3,2 mm). La largeur du tapis est mesurée à l'extrémité du roulement.
- Les tapis équipés de roulements sur un côté fonctionnent avec des glissières de retenue pour bords standard avec un canal de 0,50 pouce (12,7 mm) de profondeur.
- Pour les tapis équipés de paliers sur les deux côtés, la glissière située sur l'extérieur des courbes doit comporter un canal de 0,75 pouce (19,1 mm) de profondeur minimum.
- Largeur maximale du tapis : 36 pouces (914 mm).
- Vitesse de tapis maximale : 350 pieds par minute (107 mètres par minute).





A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	2000	2976	Contactez le service clientèle d'Intralox pour en savoir plus sur les calculs de résistance des tapis courbes.	-50 à 200	-46 à 93	3,66	17,87

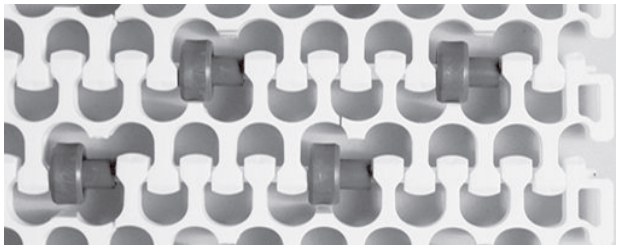
Radius Flush Grid (2.6) à rouleaux encastrés

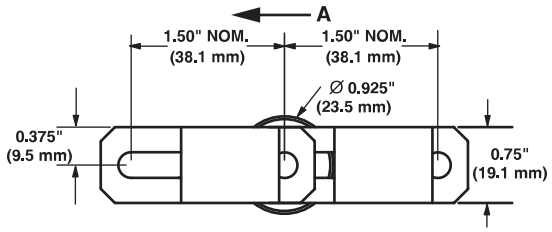
	pouce(s)	mm
Pas	1,50	38,1
Largeur minimale	7	178
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,50 (0,75)	12,7 (19,7)
Surface ajourée	50%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Bords lisses ou à languettes latérales disponibles.
- Utilise des rouleaux en acétal.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pour les applications nécessitant une accumulation à faible pression résiduelle.
- Ne pas placer les pignons dans l'alignement des rouleaux.
- La charge d'accumulation de produits est comprise entre 5 et 10 % de la charge du produit.
- Pour les applications exigeant une faible pression résiduelle pendant l'accumulation, placez les glissières entre les rouleaux. Pour les applications entraînées, placez les glissières directement sous les rouleaux.
- La largeur du tapis à languettes latérales n'inclut pas les languettes. (Les languettes s'étendent de 0,5 pouce (13 mm) × 0,25 pouce (6 mm) de chaque côté du tapis, à l'intérieur de la glissière.)
- Les tapis dont la largeur n'excède pas 16 pouces (406 mm) présentent un rayon de courbure de 2,2 fois la largeur du tapis. Les tapis plus larges présentent un rayon de courbure de 2,6 fois leur largeur.
- Pour les applications nécessitant une largeur de tapis supérieure à 24 pouces (610 mm), contactez le service clientèle d'Intralox.
- Espacement standard entre les rouleaux sur la largeur du tapis : 4 pouces (102 mm) décalés ou 2 pouces (51 mm), 3 pouces (76 mm) ou 4 pouces (102 mm) alignés.
- Espacement standard entre les rouleaux sur la longueur du tapis : 1,5 pouce (38,1 mm) décalés ou 3 pouces (76,2 mm) alignés.
- Un positionnement sur mesure des rouleaux est disponible. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal des rouleaux : 2,5 pouces (63,5 mm).





A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

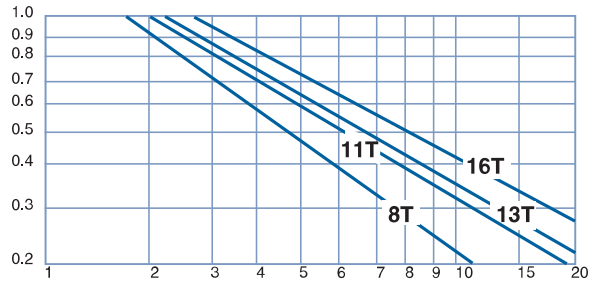
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes — Espacement des rouleaux dans le sens de la largeur — 2 pouces 51 mm		3 pouces 76,2 mm		4 pouces 102 mm		Retrait des rouleaux		Résistance des tapis courbes	Plage de temp. (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	pouce(s)	mm		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Acétal	400	600	710	1 060	900	1 340	2,5	64	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	34 à 200	1 à 93	1,86	9,08
								3,5 à 4,5	89 à 114					
Acétal	Nylon	630	940	1 110	1 650	1 410	2 100	2,5	64		-50 à 200	-46 à 93	2,82	13,8
								3,5 à 4,5	89 à 114					
Polypropylène	Polypropylène[1]	350	520	620	920	790	1 180	2,5	64		34 à 220	1 à 104	1,78	8,69
								3,5 à 4,5	89 à 114					

[1] Des axes en polypropylène peuvent être installés dans les tapis en polypropylène pour une meilleure résistance aux produits chimiques. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières[3]	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	3	3
15	381	5	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	7	4	3
30	762	9	5	4
32	813	9	5	4
36	914	9	5	4
42	1 067	11	6	5
48	1 219	13	7	5
54	1 372	15	7	6
60	1 524	15	8	6
72	1 829	19	9	7
84	2 134	21	11	8
96	2 438	25	12	9
120	3 048	31	15	11
144	3 658	37	17	13
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement maximal de l'axe central de 4 pouces (102 mm).			Espacement maximal de l'axe central de 9 pouces 229 mm	Espacement maximal de l'axe central de 12 pouces 305 mm

Facteur de résistance

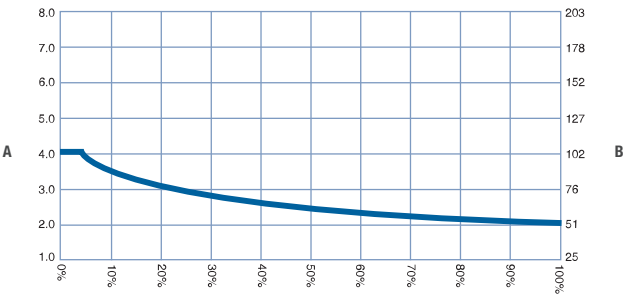


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

SECTION 2

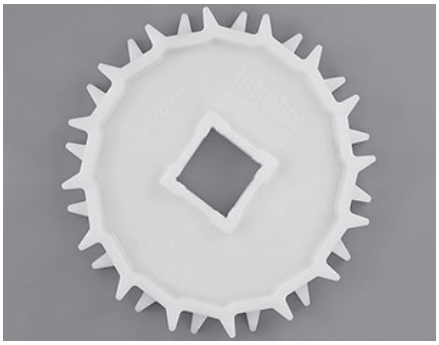
[1] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 1 pouce (25,4 mm) avec une largeur minimale de 5 pouces (127 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox. Intralox ne recommande pas de tapis courbes d'une largeur supérieure à 36 pouces (914 mm). Pour les applications courbes nécessitant des tapis plus larges, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge élevée peuvent nécessiter des pignons supplémentaires (ces pignons doivent être placés par incréments de 1 pouce). Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central*.

[3] Le nombre de glissières indiqué ne comprend pas les glissières latérales qui empêchent le tapis de se soulever.

Pignons moulés[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
8 (7,61 %)	3,9	99	4,0	102	1,0	25		1,5		40
13 (2,91 %)	6,3	160	6,4	163	1,0	25		2,5		60
16 (1,92 %)	7,7	196	7,8	198	1,0	25		1,5		40
								2,5		60



Pignon EZ Clean™[2]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
11 (4,05 %)	5,3	135	5,4	137	1,0	25		1,5		40
13 (2,91 %)	6,3	160	6,4	163	1,0	25		1,5		40



Pignons en deux parties en acétal[3]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
13 (2,91 %)	6,3	160	6,4	163	1,5	38	1,5, [4] 1-7/16.	1,5		



[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

[2] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction. En cas d'utilisation de pignons en polyuréthane, la résistance nominale des tapis supérieure à 750 lb/ft (1 120 kg/m) est réduite à 750 lb/ft (1 120 kg/m). Tous les autres tapis conservent leur résistance nominale publiée. La plage de température des pignons en polyuréthane va de 0° F (-18 °C) à 120 °F (49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane.

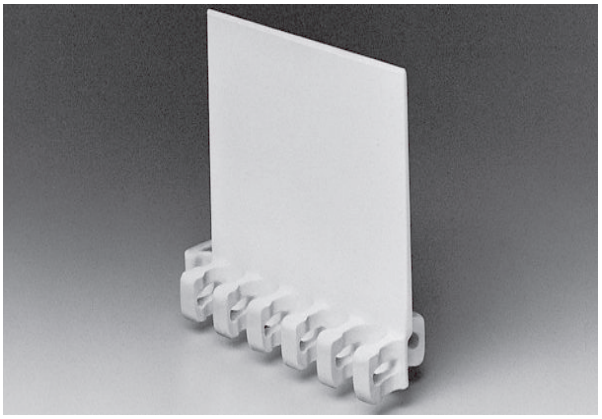
[3] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

[4] Alésage rond étroit.

Taquets lisses

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4	102	Polypropylène, polyéthylène, acétal

- Les taquets lisses sont lisses des deux côtés.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Des taquets sont disponibles avec des incréments linéaires de 1,5 pouce (38 mm).
- Retrait standard : 0,625 pouce (15,9 mm).

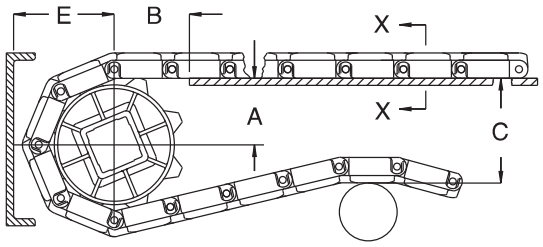


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

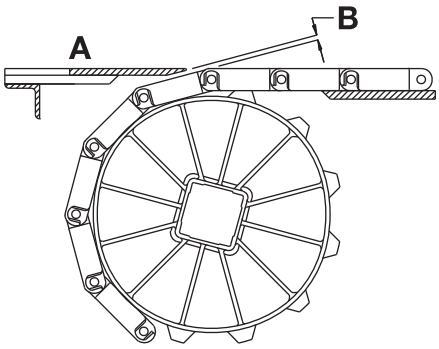
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Séries 2200 Radius Flush Grid, Radius with Edge Bearing										
3,9	99	8	1,44	37	1,93	49	3,92	100	2,40	61
5,3	135	11	2,18	55	2,27	58	5,32	135	3,10	79
6,3	160	13	2,67	68	2,52	64	6,27	159	3,57	91
7,7	196	16	3,40	86	2,78	71	7,69	195	4,28	109
Série 2200 Radius Friction Top										
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,17	106	2,65	67
5,3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,57	142	3,35	85
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,52	166	3,82	97
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	7,94	202	4,53	115
Série 2200 Radius Flush Grid avec rouleaux encastrés										
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,00	102	2,48	63
5,3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,42	138	3,19	81
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,36	162	3,66	93
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	7,78	198	4,37	111
Séries 2200 Radius Flush Grid High Deck, Radius Flush Grid High Deck with Edge Bearing										
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,42	112	2,90	74
5,3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,82	148	3,60	91
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,77	172	4,07	103
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	8,19	208	4,78	121

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



A Surface supérieure de la plaque morte

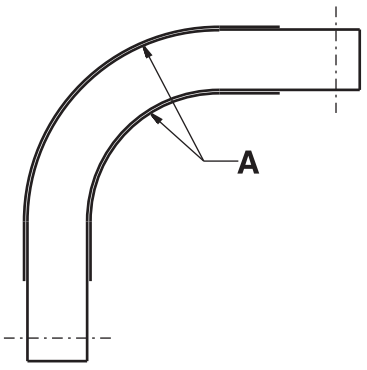
B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
3,9	99	8	0,150	3,8
5,3	135	11	0,108	2,8
6,3	160	13	0,091	2,3
7,7	196	16	0,074	1,9

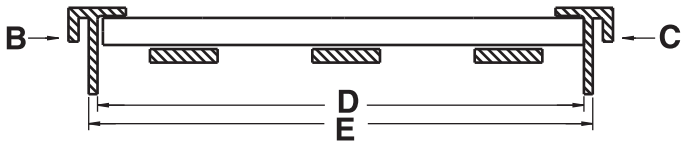
Rails de retenue et glissières

Intralox recommande d'utiliser des rails de retenue continus sur un tour complet. Faites démarrer les rails à une distance égale à 1 fois la largeur du tapis avant la courbe et en terminant à 1 fois la largeur du tapis après le virage. Cette recommandation s'applique tant au brin de travail qu'au brin de retour. L'utilisation de rails de retenue le long des deux côtés du tapis, sur tout le brin de travail, est fortement recommandée mais pas obligatoire.

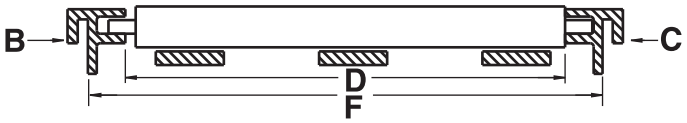
Les tapis de la Série 2200 sont disponibles avec et sans languettes latérales. Différents styles de glissières sont disponibles en fonction du style des bords. La conception à languettes latérales permet de maintenir le tapis sans que les glissières n'interfèrent avec la surface du brin de travail. Voir *Glissières sur mesure*.



Bords lisses avec glissière



Bord à languette avec glissière (largeur des tapis mesurée languettes non comprises)



A - Positionnement de rail de retenue

B - Rail de retenue extérieur

C - Rail de retenue intérieur

D - Largeur de tapis + 0,19 pouce (5 mm)

E - Largeur de tapis + 0,52 pouce (13 mm)

F - Largeur de tapis + 1,57 pouce (40 mm)

Figure 6: Rails de retenue et glissières pour tapis courbes à plat Série 2200

Instructions pour la sélection du tapis

Pour une assistance avec le tapis courbe et les sélections en spirale à commande par manège à faible charge, contactez le Service Clientèle d'Intralox. Utilisez le logiciel de calcul afin de vérifier que le tapis possède la résistance nécessaire pour l'application courbe à laquelle vous le destinez. Pour plus d'informations, voir *Analyse du logiciel de calcul pour tapis en spirale et en courbe*.

Guide sommaire de conception pour Série 2200

Pour plus d'informations, reportez-vous au manuel *Installation, maintenance et dépannage* disponible auprès d'Intralox.

A Le rayon de courbure minimum et recommandé pour la Série 2200 équivaut à 2,2 fois la largeur du tapis, mesuré à partir du bord intérieur.

B La section rectiligne minimale requise entre courbes de direction opposée équivaut à 2 fois la largeur du tapis. La présence de sections rectilignes plus courtes entraîne une usure élevée du rail de guidage de bord et des contraintes de traction élevées sur le tapis.

C Aucune valeur minimale de section rectiligne n'est requise entre courbes de même direction.

D La longueur minimale de la dernière section rectiligne (menant à l'arbre d'entraînement) doit être d'au moins 5 pieds (1,5 m). Si une longueur de 5 pieds (1,5 m) est impossible, un tendeur lesté devra être utilisé pour une distance plus courte (jusqu'à 1,5 fois la largeur du tapis), afin d'éviter une usure des pignons et des problèmes de guidage. Voir *Systèmes de tension spéciaux*.

E La longueur minimale de la première section rectiligne (immédiatement après l'arbre de renvoi) est égale à 1,5 fois la largeur du tapis. Si des longueurs plus courtes sont requises, (jusqu'à 1 fois la largeur), il est possible d'utiliser un rouleau de renvoi à la place des pignons.

F arbre de renvoi
G premier tour
H largeur du tapis
I sens de déplacement du tapis
J deuxième tour
K moteur d'entraînement
L arbre d'entraînement

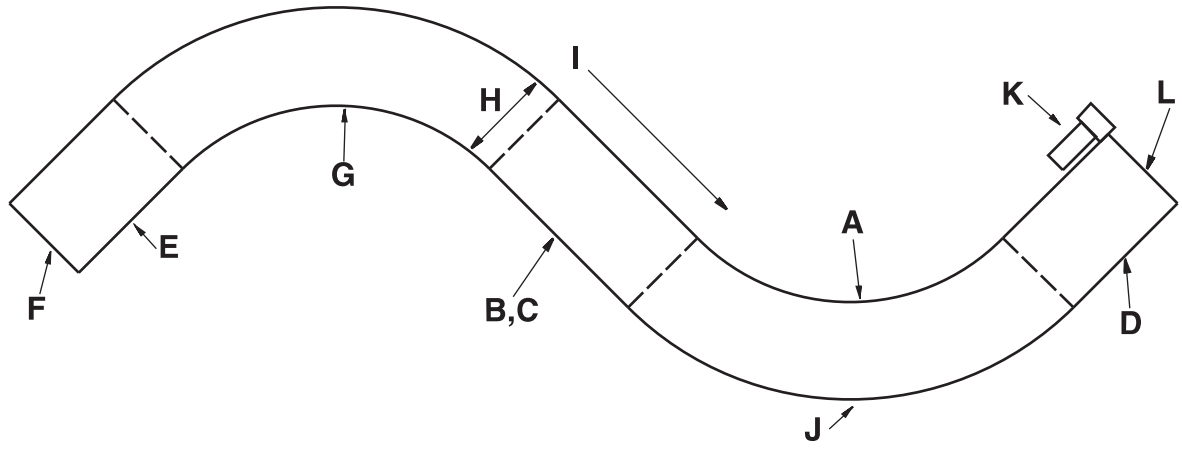
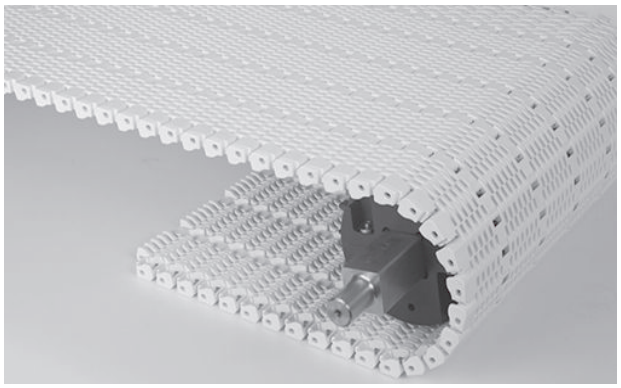
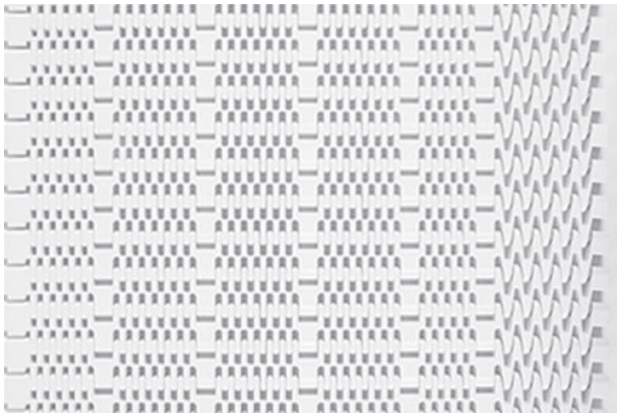


Figure 7: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures

Flush Grid Nose-Roller Tight Turning

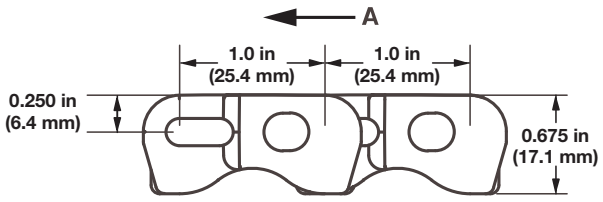
	pouce(s)	mm
Pas	1,0	25,4
Largeur minimale	12,0	305
Largeur maximale	30,0	762
Largeur des incréments	3,0	76,2
Dimension maximum des ouvertures (sphère)	0,245	6,2
Surface ajourée (étirement total)	28 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	





Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- La surface supérieure lisse du tapis assure le libre déplacement des produits.
- Ouvertures plus petites pour une sécurité accrue du tapis.
- Disponible avec des modules à rayon de courbure étroit incorporés d'un côté.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pignons munis de larges dents pour une durée de vie accrue.
- Possibilité d'effectuer des rotations à 180 degrés.
- Réduction de l'encombrement au sol.
- Tension résiduelle minimale requise.
- Rotation des tapis dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse. Le sens de rotation doit être indiqué lors de la commande. Non disponible pour les applications en S.
- Conçu pour les applications à flexion latérale ayant un rayon de courbure minimum égal à 1,7 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur).
- La structure de sa face inférieure permet au tapis de se déplacer sans à-coups autour d'une barre frontale de 0,75 pouce (19,1 mm).
- Rayon de courbure des tapis de 12,0 - 27,0 pouces (305 - 685,8 mm) : 1,7 fois la largeur du tapis.
- Rayon de courbure des tapis de 30,0 pouces (762 mm) : égal à 1,75 fois la largeur du tapis.
- Placement des pignons : tous les 3,00 pouces (76,2 mm) à partir du bord extérieur, sauf pour la poche d'entraînement la plus proche du bord intérieur. La poche d'entraînement la plus proche du bord intérieur est située à 3,75 pouces (95,3 mm) du bord intérieur.



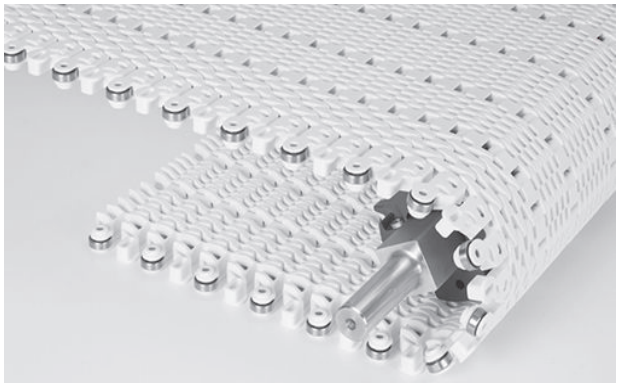
A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,180 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de temp. (continue)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	900	1339	Contactez le service clientèle d'Intralox pour en savoir plus sur les calculs de résistance des tapis courbes.	-50 à 200	-46 à 93	2,40	11,72

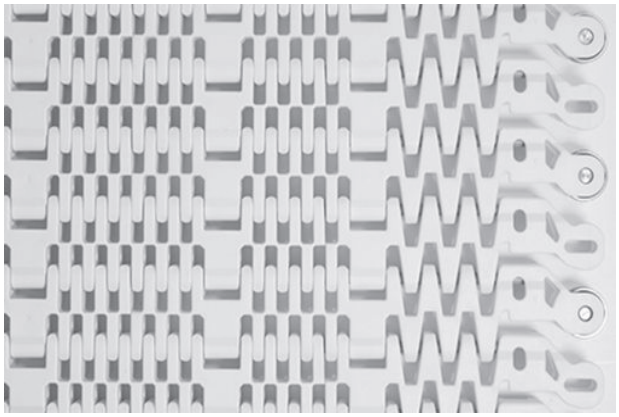
Flush Grid Nose-Roller Tight Turning avec roulement latéral

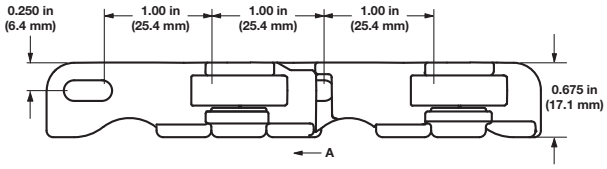
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	12,0	305
Largeur maximale	30,0	762
Largeur des incréments	3,0	76,2
Dimension maximum des ouvertures (sphère)	0,245	6,2
Surface ajourée	28 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Ouvertures plus petites pour une sécurité accrue du tapis.
- Des paliers de bord sont disponibles d'un côté du tapis. Les paliers doivent être placés sur le bord intérieur de la courbe et configurés tous les deux rangs sur le tapis.
- Les paliers latéraux sont en acier inoxydable et sont maintenus par des axes en acier inoxydable.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour les applications à flexion latérale ayant un rayon de courbure minimum égal à 1,7 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur).
- Rotation des tapis dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse. La direction de la courbe doit être spécifiée lors de la commande. Non disponible pour les applications en S.
- Voir *Guide technique Série 2300 Flush Grid Nose-Roller Tight Turning* pour obtenir plus d'informations concernant le positionnement de la barre frontale.
- Utilisez le *logiciel de calcul Intralox* pour déterminer si le roulement latéral est adapté à votre application.
- Rayon de courbure des tapis de 12,0 - 27,0 pouces (305 - 685,8 mm) : égal à 1,7 fois la largeur du tapis.
- Rayon de courbure des tapis de 30,0 pouces (762 mm) : égal à 1,75 fois la largeur du tapis.
- La structure de sa face inférieure permet au tapis de se déplacer sans à-coups autour d'une barre frontale de 0,75 pouce (19,1 mm).





A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

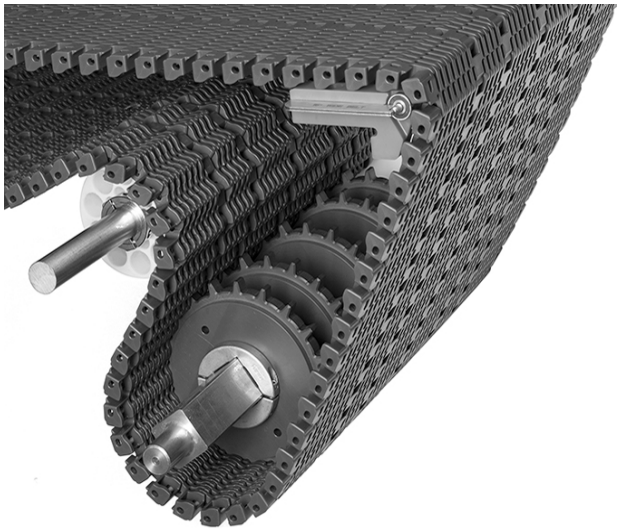
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,180 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	900	1339	Contactez le service clientèle d'Intralox pour en savoir plus sur les calculs de résistance des tapis courbes.	0 à 200	-17,8 à 93	2,40	11,72

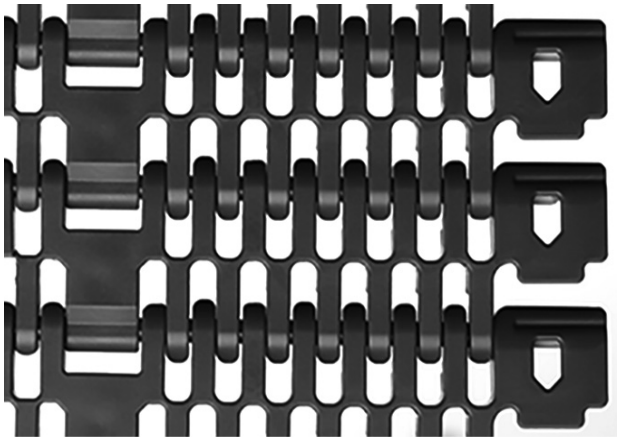
Flush Grid Nose-Roller Dual Turning

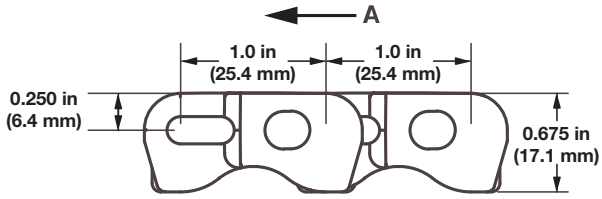
	pouce(s)	mm
Pas	1,0	25,4
Largeur minimale	12	305
Largeur maximale	36	914
Largeur des incréments	3	76,2
Dimension des ouvertures (sphère)	0,245	6,2
Surface ajourée	28 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Le *logiciel de calcul Intralox* vous permet de déterminer les exigences nécessaires en matière de résistance de la plupart des applications à rayon de courbure, vous assurant ainsi une résistance adéquate du tapis pour l'application à laquelle il est destiné.
- Réduction de l'encombrement au sol.
- Peut être utilisé dans les applications à courbe en S.
- Les axes sans tête simplifient l'entretien.
- Pignons munis de larges dents pour une durée de vie accrue.
- La structure de sa face inférieure permet au tapis de se déplacer sans à-coups autour d'une barre frontale de 0,75 pouce (19,1 mm).
- Conçu pour les applications à flexion latérale ayant un rayon de courbure minimum égal à 2,2 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur) pour des largeurs de tapis jusqu'à 27 pouces (685 mm). Pour les largeurs de 30 pouces (762 mm) à 36 pouces (914 mm), utilisez 2,3 fois la largeur du tapis pour un rayon de courbure minimum.
- Placement des pignons : tous les 3,00 pouces (76,2 mm) à partir du bord extérieur, sauf pour la poche d'entraînement la plus proche du bord lisse. La poche d'entraînement la plus proche du bord lisse est située à 3,75 pouces (95,3 mm) du bord du tapis.







A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de temp. (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	900	1339	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	-50 à 200	-46 à 93	2,40	11,72

SECTION 2

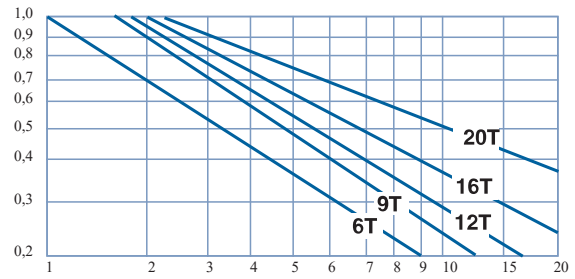
Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis		Nombre de pignons minimum par arbre[1]	Glissières[2]	
pouce(s)	mm		Brin de travail[3]	Brin de retour
12	305	2	3	2
15	381	3	3	3
18	457	3	3	3
21	533	4	4	3
24	610	4	4	3
27	686	5	5	4
30	762	5	5	4

Emplacement des glissières de brin de travail à partir du bord du tapis

Glissière[4]	Distance à partir du bord		Largeur de tapis	
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
1	1,5	38	12-30	305-762
2	4,5	114	12-30	305-762
3	7,5	191	12-30	305-762
4	10,5	267	12-30	305-762
5	13,5	343	15-30	381-762
6	16,5	419	18-30	457-762
7	19,5	495	21-30	533-762
8	22,5	572	24-30	610-762
9	25,5	648	27-30	686-762
10	28,5	724	30	762

Facteur de résistance

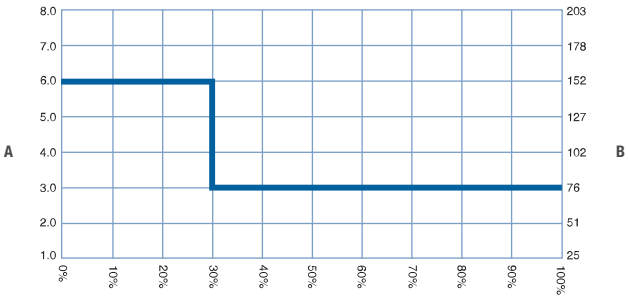


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

Pignons en deux parties en nylon[5]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,9	48	1,25	1,5	30, 40	40
18 (1,52 %)	5,8	147	5,9	150	1,9	38	1,25, 1-7/16	1,5	40	40
20 (1,52 %)	6,4	163	6,5	165	1,9	38	1,25, 1-7/16	1,5	40	40



[1] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

[2] Le nombre indiqué correspond à la quantité minimum et n'inclut pas les glissières de retenue.

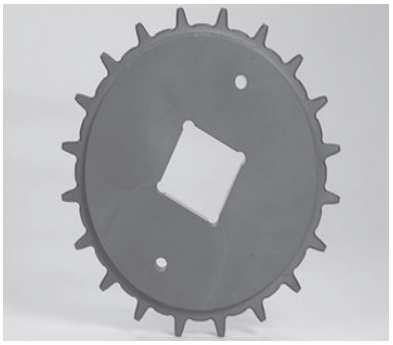
[3] Place les glissières entre les pignons d'entraînement. Reportez-vous au tableau Emplacement des glissières de brin de travail à partir du bord du tapis pour les valeurs de dimensions.

[4] 1,0 pouce (25,4 mm) de largeur minimum de glissière

[5] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

Pignons en nylon[1]

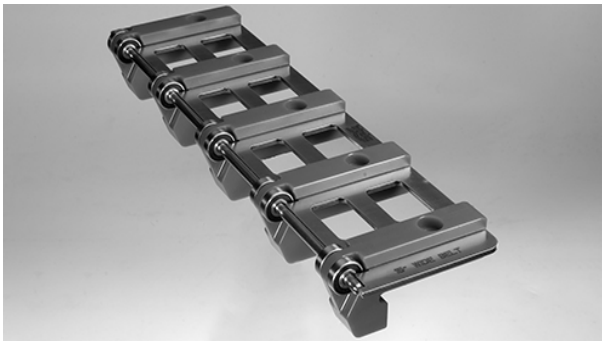
Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	1,0	25	1,25	1,5	25 30 40	40
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25	1,25	1,5	40	40
18 (1,52 %)	5,8	147	5,9	150	1,0	25	1,25	1,5	40	40
20 (1,52 %)	6,4	163	6,5	165	1,0	25	1,25	1,5	40	40

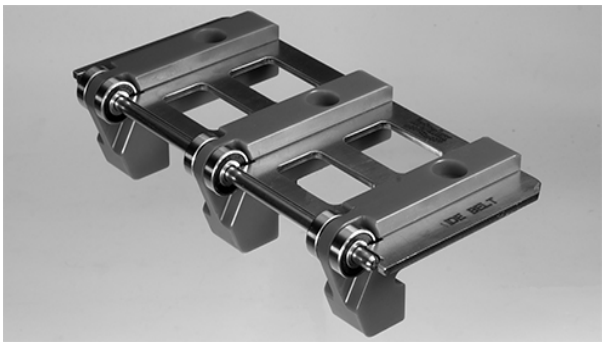


Rouleaux frontaux dynamiques

Largeurs de rouleau frontal standard	
Impériale Tailles (pouces)	Système métrique (mm)
4,5	170,0
6,0	255,0
9,0	340,0
12,0	425,0
15,0	
18,0	
24,0	

- Impériale les tailles sont disponibles par incréments de 4,5 pouces, 6 pouces et 3 pouces. Les tailles en unités métriques sont disponibles par incréments de 85 mm (3,35 pouces).
- Pour d'autres largeurs de tapis, combinez plusieurs rouleaux frontaux selon les incréments disponibles. Pour obtenir une assistance, veuillez contacter le service clientèle d'Intralox.
- Fabriqué en nylon chargé d'huile bleu approuvé par la FDA.
- Diamètre des rouleaux : 0,75 pouce (19 mm)



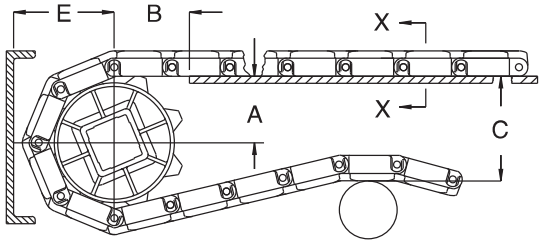


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

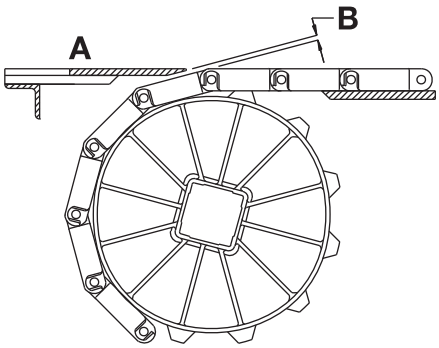
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
3,9	99	12	1,44-1,51	37-38	1,92	49	3,69	94	2,24	57
5,1	130	16	2,09-2,14	53-54	2,27	58	4,95	126	2,88	73
5,8	147	18	2,41-2,45	61-62	2,46	62	5,58	142	3,19	81
6,4	163	20	2,73-2,77	69-70	2,57	65	6,22	158	3,51	89

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nº de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
3,9	99	12	0,065	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
6,4	163	20	0,039	1,0

Instructions pour la sélection du tapis

Pour une assistance technique avec les tapis courbes et les spirales, contactez le Service Clientèle d'Intralox Utilisez le logiciel de calcul afin de vérifier que le tapis possède la résistance nécessaire pour l'application courbe à laquelle vous le destinez. Pour plus d'informations, voir *Analyse du logiciel de calcul pour tapis en spirale et en courbe*.

Guide sommaire de conception pour S2300 Dual Turning

Pour plus d'informations, reportez-vous au manuel *Installation, maintenance et dépannage* disponible auprès d'Intralox.

A Le rayon de courbure minimum pour le tapis S2300 Dual Turning à bord standard équivaut à 2,2 fois la largeur du tapis, mesuré à partir du bord intérieur. Pour les largeurs de 30 pouces (762 mm) à 36 pouces (914 mm), utilisez 2,3 fois la largeur du tapis pour un rayon de courbure minimum.

B La section rectiligne minimale requise entre courbes de direction opposée équivaut à 2 fois la largeur du tapis. La présence de sections rectilignes plus courtes entraîne une usure élevée du rail de guidage de bord et des contraintes de traction élevées sur le tapis.

C Aucune valeur minimale de section rectiligne n'est requise entre courbes de même direction.

D La longueur minimale de la dernière section rectiligne (menant à l'arbre d'entraînement) est d'au moins 5 pieds (1,5 m). Si une longueur de 5 pieds (1,5 m) est impossible, un tendeur lesté devra être utilisé pour une distance plus courte (jusqu'à 1,5 fois la largeur du tapis), afin d'éviter une usure des pignons et des problèmes de guidage.

E La longueur minimale de la première section rectiligne (immédiatement après l'arbre de renvoi) est égale à 1,5 fois la largeur du tapis. Si des longueurs plus courtes sont requises, (jusqu'à 1 fois la largeur), il est possible d'utiliser un rouleau de renvoi à la place des pignons.

F arbre de renvoi

G première courbe

H largeur du tapis

I sens de déplacement du tapis

J deuxième courbe

K moteur d'entraînement

L arbre d'entraînement

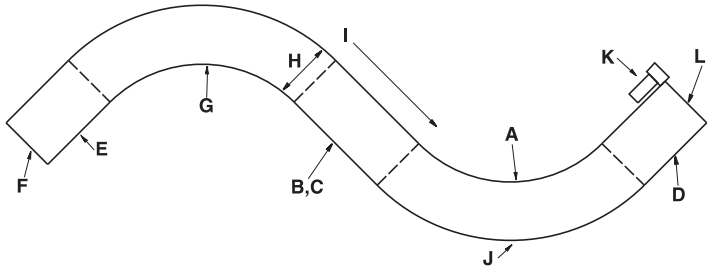
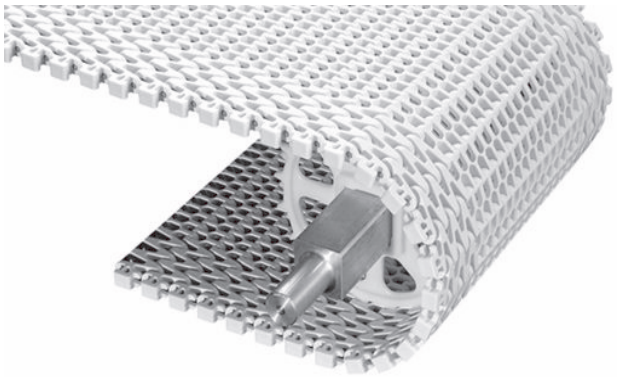


Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures

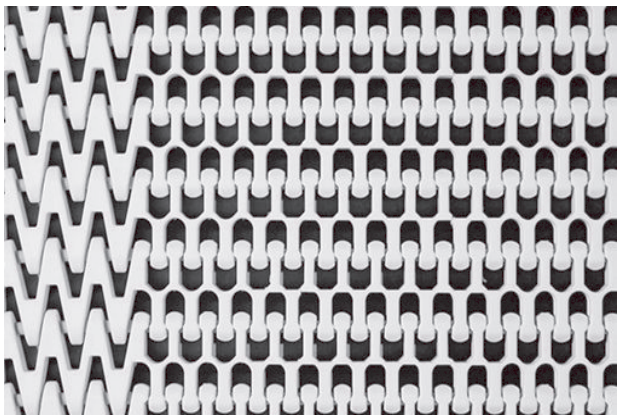
Radius Flush Grid (1.7)

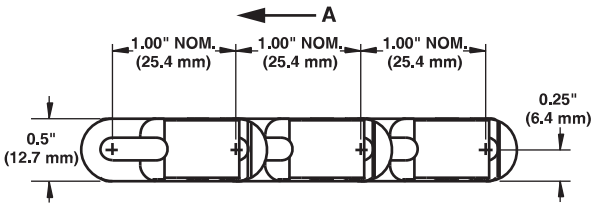
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	7	178
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 (0,30)	8,9 (7,6)
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis facilitant ainsi le nettoyage.
- Disponible avec modules à rayon de courbure étroit, incorporés d'un côté ou des deux côtés du tapis.
- Disponibles avec des modules 1.7 à l'intérieur et 2.2 à l'extérieur, pour une résistance améliorée.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour minimiser l'usure, le système d'entraînement des pignons ne requiert qu'une faible tension latérale de retour.
- Conçu pour les applications courbes ayant un rayon de courbure égal à 1,7 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur). Maximise l'espace au sol dans l'usine.
- Le *logiciel de calcul Intralox* vous permet de déterminer les exigences nécessaires en matière de résistance de la plupart des applications courbes, vous assurant ainsi une résistance adéquate du tapis pour l'application à laquelle il est destiné.
- Des glissières pour tapis courbes sont disponibles.
- Contactez le service clientèle d'Intralox avant d'utiliser un tapis d'une largeur supérieure à 18 pouces (457 mm) dans des applications courbes à plat ou en spirale.
- Dans le sens d'avance du tapis en partant de l'arbre de renvoi, le retrait minimal du premier pignon à partir du bord droit est égal à 2,625 pouces (66,7 mm).
- Retrait minimal du pignon à partir du bord gauche pour les modules à courbes serrées : 2,875 pouces (73 mm).
- Diamètre minimal de barre frontale : 1,375 pouce (34,9 mm)





A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

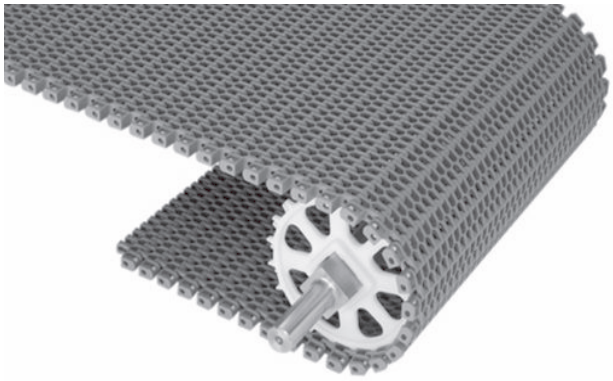
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,180 pouce (4,57 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis courbes	Plage de temp. (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Acétal	600	892,8	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	34 à 200	1 à 93	1,20	5,86
Acétal	Nylon	600	892,8		-50 à 200	-46 à 93	1,73	8,44
Polypropylène	Polypropylène[1]	600	892,8		34 à 220	1 à 104	1,12	5,47

[1] Des axes en polypropylène peuvent être installés dans les tapis en polypropylène pour une meilleure résistance aux produits chimiques. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

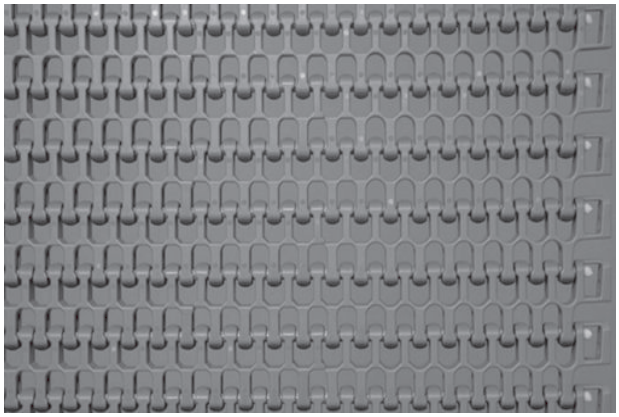
Radius Flush Grid (2.2)

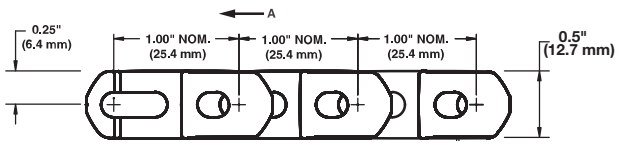
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	4	102
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 (0,30)	8,9 (7,6)
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour minimiser l'usure, le système d'entraînement des pignons ne requiert qu'une faible tension de retour.
- Conçu pour les applications courbes ayant un rayon de courbure minimum égal à 2,2 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur).
- Le *logiciel de calcul Intralox* vous permet de déterminer les exigences en matière de résistance des applications courbes, vous assurant ainsi une résistance adéquate du tapis pour l'application à laquelle il est destiné.
- Des glissières pour tapis courbes sont disponibles.
- Disponible avec guides de retenue, voir *Pattes de retenue (2.2 uniquement)* pour des détails.
- Contactez le service clientèle d'Intralox avant d'utiliser un tapis d'une largeur supérieure à 36 pouces (914 mm) dans des applications courbes à plat ou en spirale.
- Diamètre de barre frontale minimum : 1,5 pouce (38,1 mm) avec les pattes de retenue et 1,375 pouce (34,9 mm) sans les pattes de retenue.





A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

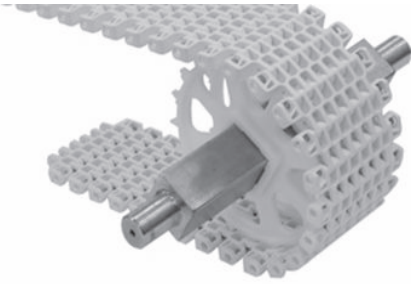
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,57 mm)	Résistance à la traction des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Acétal	1200	1785	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	34 à 200	1 à 93	1,10	5,40
Acétal	Nylon	1700	2530		-50 à 200	-46 à 93	1,59	7,76
Acétal détectable	Nylon résistant à la chaleur	1 300	1935		-50 à 200	-46 à 93	1,70	8,30
Polypropylène	Polypropylène[1]	1000	1 488		34 à 220	1 à 104	1,04	5,11
Acétal détectable par rayons X[2]	Acétal détectable par rayons X	1700	2530		-50 à 200	-46 à 93	1,85	9,03
Nylon résistant à la chaleur	Nylon résistant à la chaleur	1700	2530		-50 à 240	-46 à 116	1,43	6,98
Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon hautement résistant à la chaleur	1700	2530		-50 à 310	-46 à 154	1,43	6,98
PK	PK	1700	2530		-40 à 200	-40 à 93	1,40	6,84

[1] Des axes en polypropylène peuvent être installés dans les tapis en polypropylène pour une meilleure résistance aux produits chimiques. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

[2] Spécifiquement conçu pour une détection par des machines à rayons X.

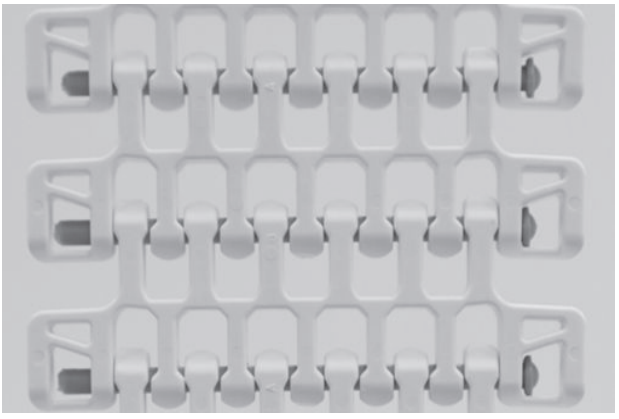
Radius Flush Grid moulé à la largeur 2.2

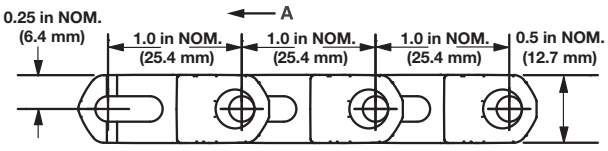
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	4	101,6
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour minimiser l'usure, le système d'entraînement des pignons ne requière qu'une faible tension latérale de retour.
- Le *logiciel de calcul Intralox* vous permet de déterminer les exigences nécessaires en matière de résistance de la plupart des applications courbes, vous assurant ainsi une résistance adéquate du tapis pour l'application à laquelle il est destiné.
- Disponible avec guides de retenue, voir *Pattes de retenue (2.2 uniquement)* pour des détails.
- Des pattes de retenue ne peuvent pas être utilisées avec des pignons de diamètre primitif de 2 pouces et 2,9 pouces ou des pignons à alésage carré de diamètre primitif de 3,9 pouces.
- Des glissières pour tapis courbes sont disponibles.
- Diamètre de barre frontale minimum : 1,5 pouce (38,1 mm) avec les pattes de retenue et 1,375 pouce (34,9 mm) sans les pattes de retenue.





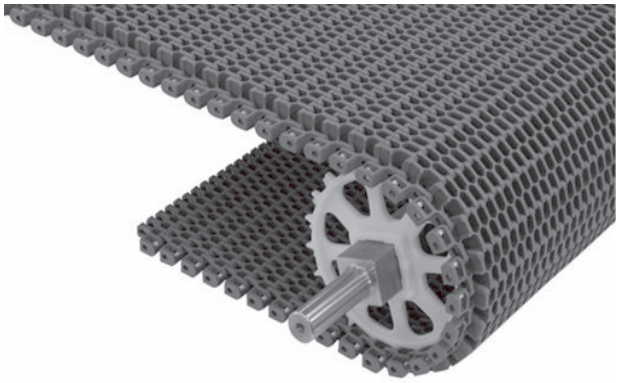
A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,57 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	max. températures (continue)		Poids du tapis	
		lb	kg		°F	°C	lb/pied	kg/m
Acétal	Nylon	560	254	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	-50 à 200	-46 à 93	0,56	0,83
Polypropylène	Acétal	400	181		34 à 200	1 à 93	0,39	0,57

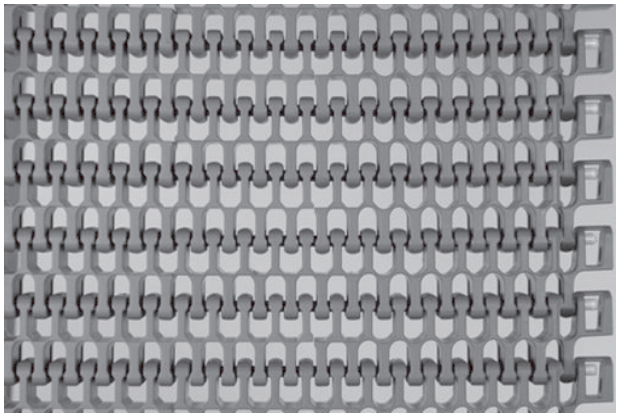
Radius Flush Grid High Deck

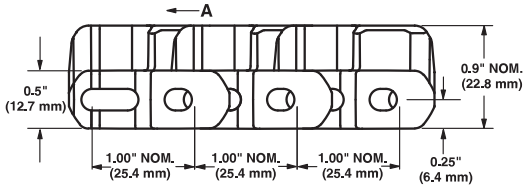
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	4	102
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 (0,30)	8,9 (7,6)
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Le tapis Flush Grid High Deck dépasse la hauteur du tapis S2400 standard de 0,4 pouce (10 mm).
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Ce tapis présente un rayon de courbure intérieur de 2,2 fois sa largeur.
- Fonctionne avec des glissières S2400 standard.
- Retrait standard : 0,875 pouce (22,2 mm).





A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

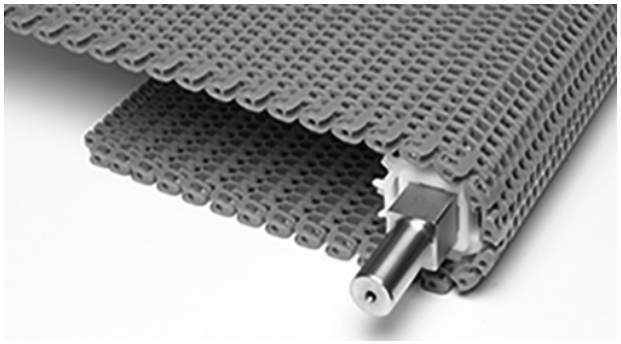
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,57 mm)	Résistance à la traction des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Acétal	1200	1785	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	34 à 200	1 à 93	1,90	9,28
Nylon résistant à la chaleur	Nylon	1700	2530		-50 à 240	-46 à 116	2,30	11,23
Acétal	Acétal	1700	2530		-50 à 200	-46 à 93	2,83	13,82
Acétal détectable par rayons X	Acétal détectable par rayons X	1700	2530		-50 à 200	-46 à 93	3,31	16,16
PK	PK	1700	2530		-40 à 200	-40 à 93	2,49	12,16

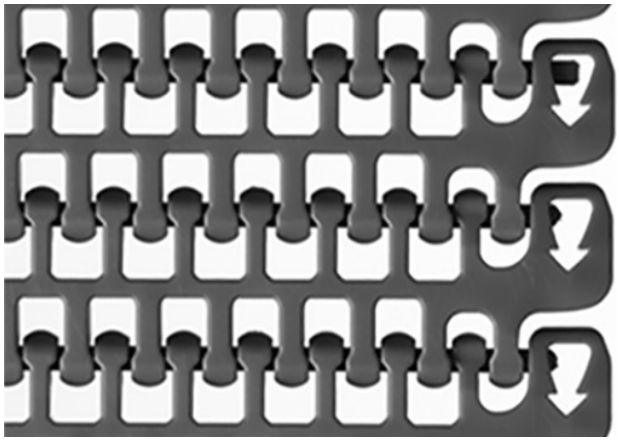
Radius Flush Grid avec Heavy-Duty Edge

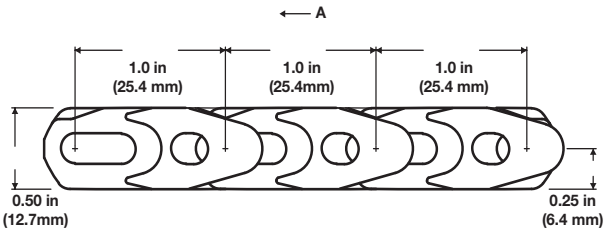
	pouce(s)	mm
Pas	1,0	25,4
Largeur minimale	4,0	101,6
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Le bord fortement renforcé et soigneusement sculpté est conçu pour résister à l'accrochage du tapis et à l'endommagement des bords tout en conservant la nettoyabilité.
- Le bord lisse est doté d'une flèche moulée intuitive pour indiquer le sens de déplacement préférentiel et d'extensions pour réduire le risque de pincement des doigts.
- Le bord du tapis Load-Sharing™ améliore la répartition de la charge et minimise les défaillances dues à la fatigue du tapis.
- Les ouvertures du tapis intérieur passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour les applications courbes ayant un rayon de courbure égal à 2,2 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur).
- Le système d'entraînement des pignons minimise l'usure et ne requiert qu'une faible tension de retour.
- Contactez le service clientèle d'Intralox avant d'utiliser un tapis d'une largeur supérieure à 36 pouces (914 mm) dans des applications courbes à plat ou en spirale.
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces facteurs lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- Des glissières pour tapis courbes sont disponibles.
- Diamètre minimal de barre frontale : 1,375 pouce (34,9 mm)







A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

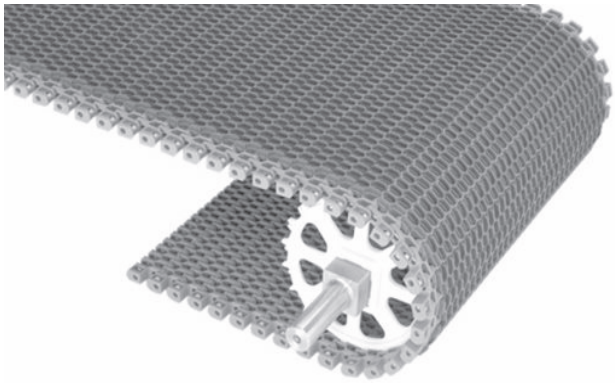
Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de temp. (en continu)[1]		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	PK	1200	1 790	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	34 à 200	1 à 93	1,10	5,37
Acétal	PK	1700	2530		-40 à 200	-40 à 93	1,59	7,7624
PK	PK	1700	2530		-40 à 200	-40 à 93	1,4	6,8348

[1] Les applications à flexion latérale ne doivent pas dépasser 180 °F (82 °C).

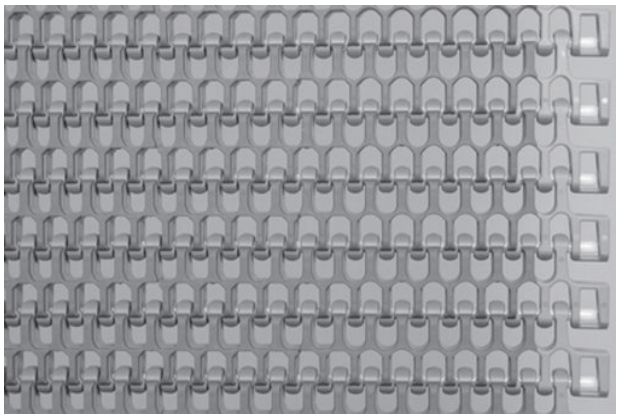
Radius Friction Top (2.2)

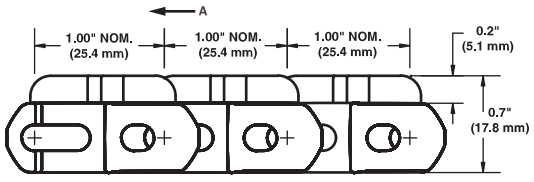
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	4	102
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 (0,30)	8,9 (7,6)
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Disponible en polypropylène gris avec caoutchouc gris et en polypropylène blanc avec caoutchouc blanc.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces facteurs lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- Des glissières pour tapis courbes sont disponibles.
- Disponible avec guides de retenue, voir *Pattes de retenue (2.2 uniquement)* pour des détails.
- Contactez le service clientèle d'Intralox avant d'utiliser un tapis d'une largeur supérieure à 36 pouces (914 mm) dans des applications courbes ou en spirale.
- Retrait de la surface à friction : 1,125 pouce (28,6 mm).
- Diamètre de barre frontale minimum : 1,5 pouce (38,1 mm) avec les pattes de retenue et 1,375 pouce (34,9 mm) sans les pattes de retenue.





A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/friction	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,57 mm)	Résistance du tapis		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de temp. (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/pied	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Polypropylène	Gris/Gris	Acétal	1200	1785	Contactez le service clientèle d'Intralox pour en savoir plus sur les calculs de résistance des tapis courbes.	34 à 150	1 à 66	1,35	6,59	64 Shore A		
Polypropylène	Blanc/Blanc	Acétal	1200	1785		34 à 150	1 à 66	1,35	6,59	55 Shore A	a	c
Polypropylène	Gris/Gris	Polypropylène	1000	1487		34 à 150	1 à 66	1,29	6,30	64 Shore A		
Polypropylène	Blanc/Blanc	Polypropylène	1000	1487		34 à 150	1 à 66	1,29	6,30	55 Shore A	a	c
Polypropylène	FT hautes performances bleu/bleu	Acétal	1200	1785		34 à 212	1 à 100	1,35	6,59	59 Shore A	a	c

• - Totalement compatible

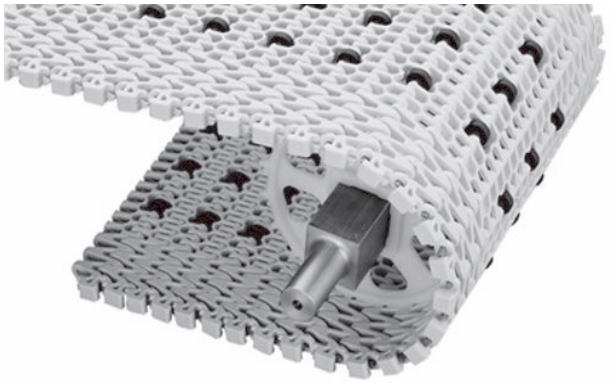
a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

c - Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

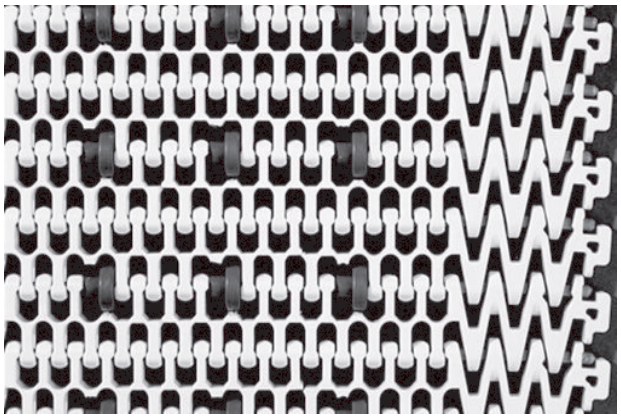
Radius Flush Grid (2.4) à rouleaux encastrés

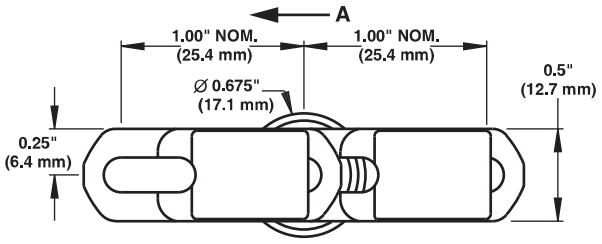
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	9	229
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 (0,30)	8,9 (7,6)
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Utilise des rouleaux en acétal.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Pour les applications courbes nécessitant une faible pression résiduelle durant l'accumulation avec un rayon minimum égal à 2,4 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur).
- Pour les applications exigeant une faible pression résiduelle pendant l'accumulation, placez la glissière entre les rouleaux. Pour les applications entraînées, placez la glissière directement sous les rouleaux.
- Ne PAS placer les pignons en ligne avec les rouleaux.
- Les tapis dont la largeur n'excède pas 12 pouces (305 mm) présentent un rapport de courbure de 1,7.
- Contactez le service clientèle d'Intralox avant d'utiliser un tapis d'une largeur supérieure à 24 pouces (610 mm) dans des applications courbes plates ou en spirale.
- Espacement standard des largeurs de rouleaux : 2 pouces (51 mm), 3 pouces (76 mm) ou 4 pouces (102 mm).
- Espacement standard des rangées de rouleaux : 2 pouces (51 mm) ou 4 pouces (102 mm).
- Retrait des rouleaux : 3,5 pouces (89 mm) ou 4 pouces (102 mm) selon l'espacement des largeurs de rouleaux sélectionné.





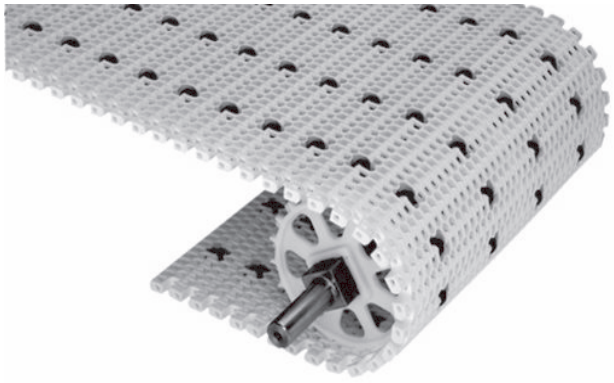
A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,57 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Retrait des rouleaux		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	pouce(s)	mm		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Acétal	500	744	3,5 ou 4,0	89 ou 102	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	34 à 200	1 à 93	1,20	5,86
Acétal	Nylon	500	744	3,5 ou 4,0	89 ou 102		-50 à 200	-46 à 93	1,73	8,44
Polypropylène	Polypropylène	500	744	3,5 ou 4,0	89 ou 102		34 à 220	1 à 104	1,12	5,47

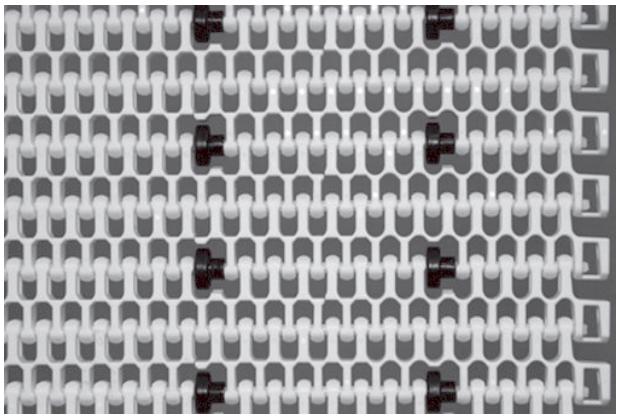
Radius Flush Grid (2.8) à rouleaux encastrés

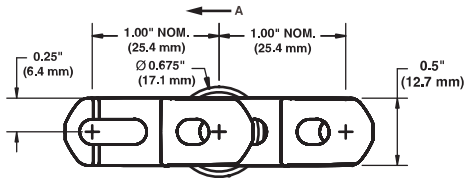
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 (0,30)	8,9 (7,6)
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Ce tapis est basé sur le tapis Série 2400 Radius Flush Grid (2.2). En fonction de la position des rouleaux, le rayon de courbure peut augmenter jusqu'à 2,8.
- Pour les applications exigeant une faible pression résiduelle pendant l'accumulation, placez les glissières entre les rouleaux. Pour les applications entraînées, placez les glissières sous les rouleaux.
- Ne PAS placer les pignons en ligne avec les rouleaux.
- Pour les applications avec courbes qui demandent une accumulation à basse pression avec un rayon minimal de 2,8 fois la largeur du tapis (mesuré à partir du bord intérieur).
- Contactez le service clientèle d'Intralox avant d'utiliser un tapis d'une largeur supérieure à 24 pouces (610 mm) dans des applications courbes plates ou en spirale.
- Espacement standard des rangées de rouleaux : 2 pouces (51 mm) ou 4 pouces (102 mm).
- Espacement standard des largeurs de rouleaux : 2 pouces (51 mm), 3 pouces (76 mm) ou 4 pouces (102 mm).
- Largeur minimale avec les pattes de retenue : 8 pouces (203 mm).
- Retrait des rouleaux : 2 pouces (51 mm), 2,5 pouces (63 mm), 3 pouces (76 mm) ou 3,5 pouces (89 mm) selon l'espacement des largeurs de rouleaux.
- Retrait minimal des rouleaux avec les pattes de retenue : 3 pouces (76 mm).





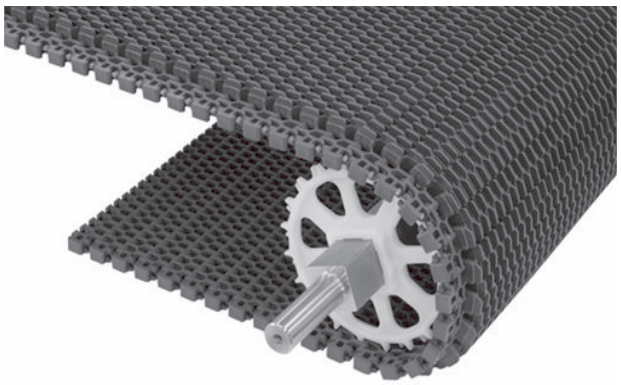
A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,57 mm)	Résistance des tapis rectilignes – Espacement des rouleaux dans le sens de la largeur						Retrait des rouleaux		Résistance à la traction des tapis courbes	max. températures (continue)		Poids du tapis	
		2 pouces	51 mm	3 pouces	76 mm	4 pouces	102 mm							
		lb/pied	kg/m	lb/pied	kg/m	lb/pied	kg/m	pouce(s)	mm		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Acétal	700	1040	800	1190	900	1340	2	51	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	34 à 200	1 à 93	1,21	1,21
								2,5 à 3,5	64 à 89					
Acétal	Nylon	1000	1490	1200	1780	1300	1940	2	51		-50 à 200	-46 à 93	1,61	7,68
								2,5 à 3,5	64 à 89					
Polypropylène	Polypropylène	600	890	700	1040	800	1190	2	51		34 à 220	1 à 104	1,04	5,11
								2,5 à 3,5	64 à 89					

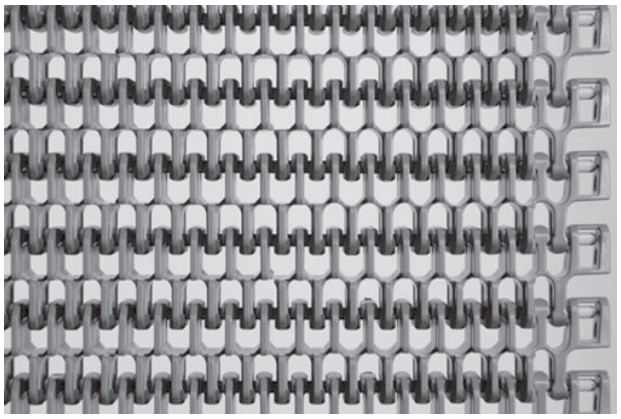
Radius Raised Rib

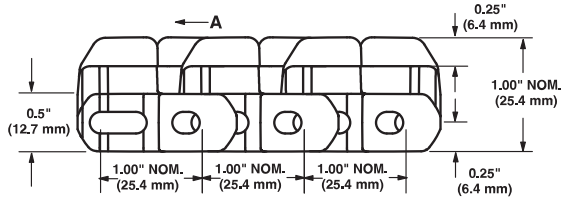
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	4	102
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 (0,30)	8,9 (7,6)
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	18%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Permet un débit d'air à travers le tapis pour le refroidissement dans les applications agroalimentaires.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Ce tapis présente un rayon de courbure intérieur de 2,2 fois sa largeur.
- Facilite le transfert des petits produits, en y ajoutant des peignes de transfert.
- Fonctionne avec des glissières S2400 standard.
- Retrait standard : 1,12 pouce (28,6 mm).
- Hauteur de barre de tapis : 0,5 pouce (12,7 mm) de plus que le tapis S2400 standard.





A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

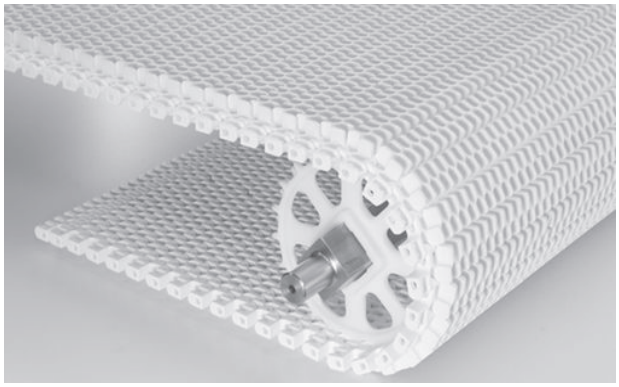
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,57 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis courbes	Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Acétal	1 200	1785	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	34 à 200	1 à 93	1,98	9,68
Acétal	Nylon	1700	2528		-50 à 200	-46 à 93	3,00	14,67
Polypropylène	Polypropylène[1]	1 000	1487		34 à 220	1 à 104	1,92	9,39
Nylon résistant à la chaleur	Nylon	1700	2530		-50 à 240	-46 à 116	2,5	12,25

[1] Des axes en polypropylène peuvent être installés dans les tapis en polypropylène pour une meilleure résistance aux produits chimiques. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

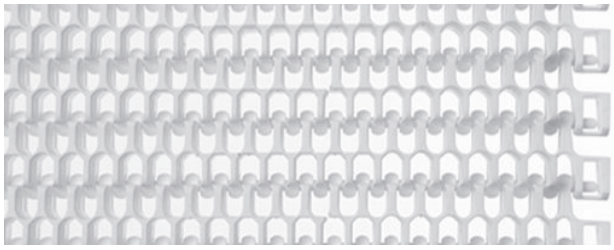
High Radius Friction Top 0,4 pouce

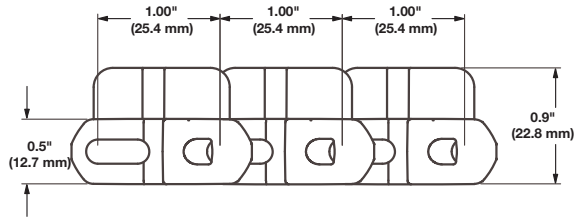
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	4	102
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Ce tapis présente un rayon de courbure intérieur de 2,2 fois sa largeur.
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces facteurs lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- Le retrait de la surface à friction est moulé à 0,95 pouce (24,1 mm).
- Diamètre minimal de barre frontale : 1,375 pouce (34,9 mm)





Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/friction	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,57 mm)	Résistance à la traction du tapis		Résistance à la traction des tapis courbes	max. températures (continue)		Poids des tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/pied	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Polypropylène	Blanc/Blanc	Acétal	1200	1785	Contactez le service clientèle d'Intralox pour en savoir plus sur les calculs de résistance des tapis courbes.	34 à 150	1 à 66	1,77	8,65	55 Shore A	a	c
Polypropylène	Blanc/Blanc	Polypropylène	1000	1488		34 à 150	1 à 66	1,69	8,25	55 Shore A	a	c
Polypropylène	FT hautes performances bleu/bleu	Polypropylène	1200	1785		34 à 212	1 à 100	1,77	8,65	59 Shore A	a	c

• - Totalement compatible

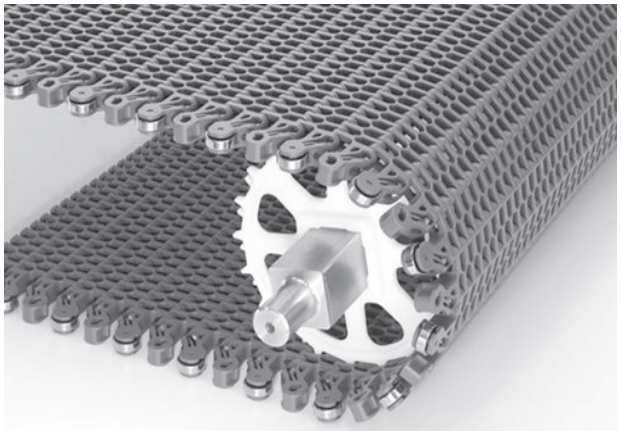
a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

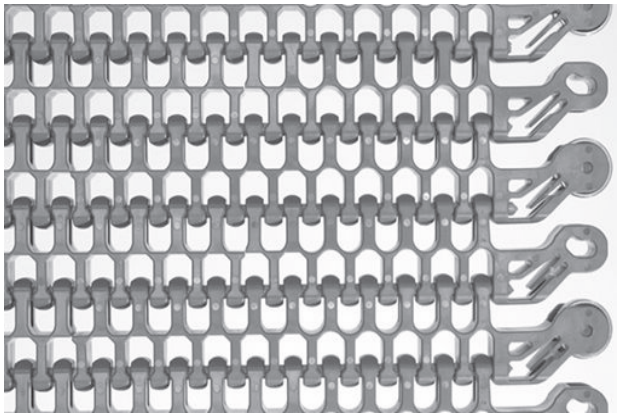
b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

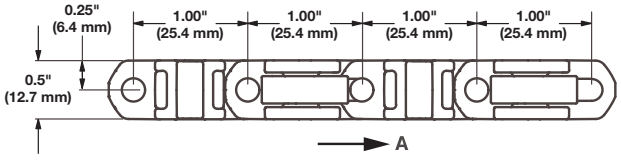
c - Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

Radius With Edge Bearing

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale (roulements sur un côté)	7,5	191
Largeur minimale (roulements sur les deux côtés)	9,0	229
Largeur maximale	36	914
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	







A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Notes sur le produit

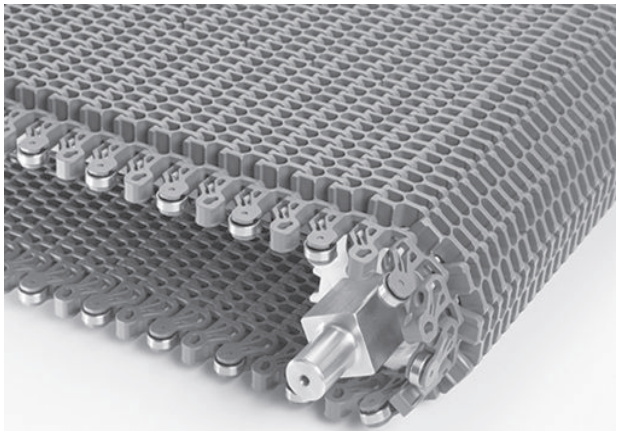
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Le système de retenue des axes à bord obstrué facilite l'insertion et le retrait de ces derniers.
- Les roulements latéraux sont uniquement disponibles pour les tapis courbes.
- Les roulements latéraux sont en acier inoxydable et sont maintenus par un axe en a plastique.
- Les roulements latéraux sont disponibles sur un côté pour les tapis tournant dans un seul sens ou sur les deux côtés pour les tapis tournant dans les deux sens. Les paliers doivent être placés sur le bord intérieur de la courbe et configurés tous les deux rangs sur le tapis.
- Les bords lisses et les guides de retenue sont disponibles pour les tapis dotés de roulements sur un seul côté. Ils doivent être placés sur le bord extérieur de la courbe.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour les applications courbes ayant un rayon de courbure égal à 2,2 fois la largeur du tapis.
- Utilisez le *logiciel de calcul Intralox* pour déterminer si le roulement latéral est adapté à votre application.

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	1700	2530	Contactez le service clientèle d'Intralox pour en savoir plus sur les calculs de résistance des tapis courbes.	0 à 200	-18 à 93	1,59	7,76

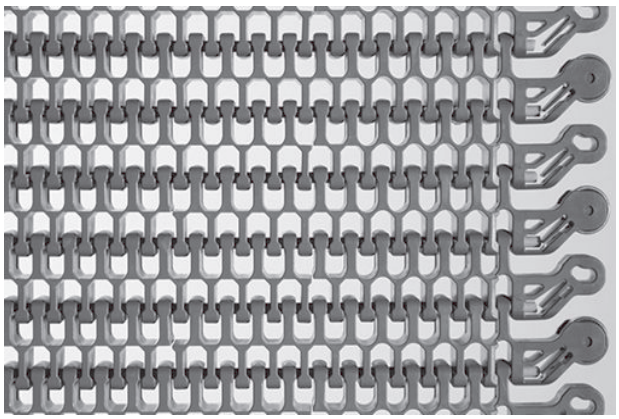
Radius Flush Grid High Deck with Edge Bearing

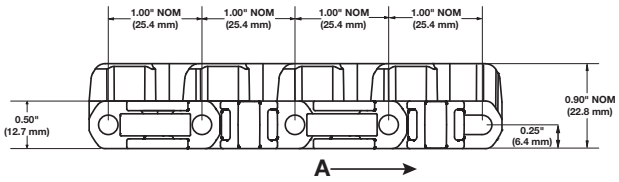
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale (roulements sur un côté)	7,5	191
Largeur minimale (roulements sur les deux côtés)	9,0	229
Largeur maximale	36	914
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Le système de retenue des axes à bord obstrué facilite l'insertion et le retrait de ces derniers.
- Les roulements latéraux sont uniquement disponibles pour les tapis courbes.
- Les roulements latéraux sont disponibles sur un côté pour les tapis tournant dans un seul sens ou sur les deux côtés pour les tapis tournant dans les deux sens. Les paliers doivent être placés sur le bord intérieur de la courbe et configurés tous les deux rangs sur le tapis.
- Les roulements latéraux sont en acier inoxydable et sont maintenus par des axes en plastique.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour les applications courbes ayant un rayon de courbure égal à 2,2 fois la largeur du tapis.
- Utilisez le *logiciel de calcul Intralox* pour déterminer si le roulement latéral est adapté à votre application.
- Hauteur du tapis : 0,4 pouce (10 mm) de plus que le tapis Série 2400 standard.
- Retrait standard : 1,88 pouce (47,75 mm).





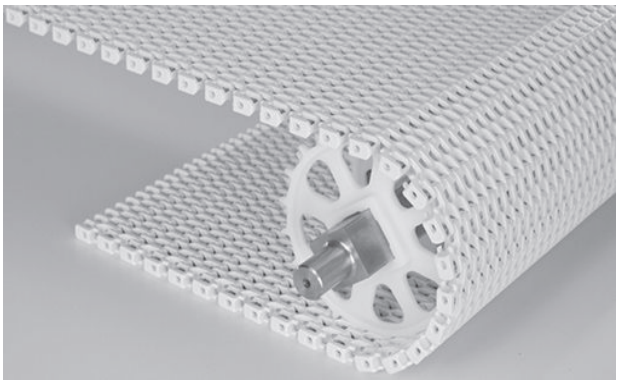
A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

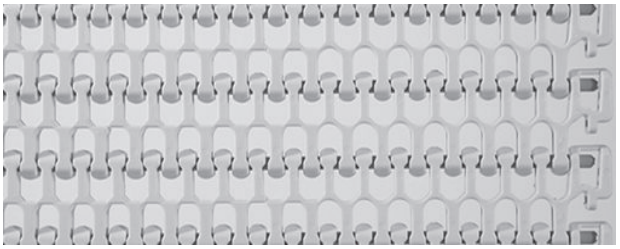
Caractéristiques du tapis								
Matériaux de base pour tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis courbes	Plage de temp. (en continu)[1]		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	1700	2530	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	0 à 200	-18 à 93	2,83	13,82

[1] Les applications à flexion latérale ne doivent pas dépasser 180 °F (82 °C).

Radius Flush Grid avec bord Load-Sharing™

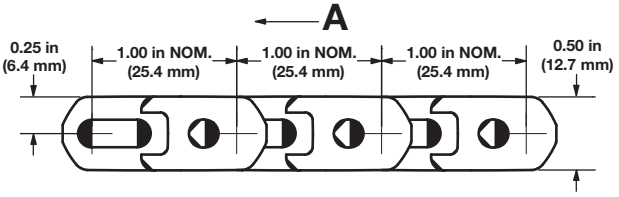
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	10,5	266,7
Largeur maximale	36	914
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	





Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- La conception à bord lisse présente une extension pour réduire la taille des ouvertures.
- Le bord Load-Sharing améliore la répartition de la charge et réduit les défaillances liées à l'usure dans diverses zones du tapis.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Le système d'entraînement des pignons minimise l'usure et ne requiert qu'une faible tension de retour.
- Conçu pour les applications courbes ayant un rayon de courbure égal à 2,2 fois la largeur du tapis.
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces facteurs lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- Utilisez le *logiciel de calcul Intralox* pour déterminer les exigences en matière de résistance à la traction de la plupart des applications courbes et des applications de cabestan d'entraînement tambour/cage à faible charge, vous assurant ainsi une résistance adéquate du tapis pour l'application à laquelle il est destiné.
- Disponible avec guides de retenue.
- Des glissières pour tapis courbes sont disponibles.
- Diamètre minimal de barre frontale : 1,5 pouce (38 mm) avec les pattes de retenue et 1,375 pouce (34,9 mm) sans les pattes de retenue.



A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

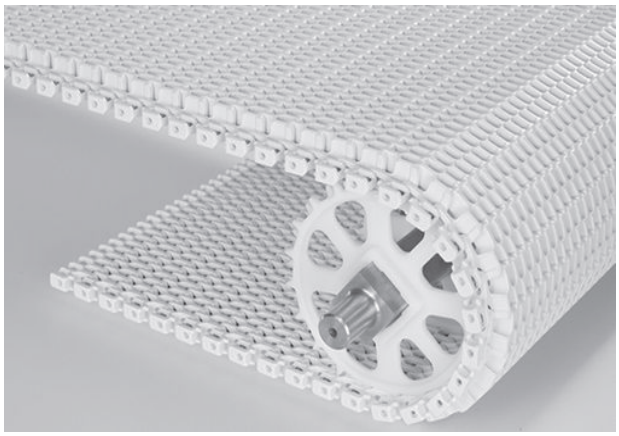
Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis courbes	Plage de temp. (en continu)[1]		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Acétal	1 200	1 790	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	34 à 200	1 à 93	1,10	5,37
Acétal	Nylon	1700	2530		-50 à 200	-46 à 93	1,59	7,76
Polypropylène	Polypropylène	1 000	1 490		34 à 200	1 à 104	1,04	5,10
Acétal détectable par rayons X	Acétal détectable par rayons X	1700	2530		-50 à 200	-46 à 93	1,85	9,03

[1] Les applications à flexion latérale ne doivent pas dépasser 180 °F (82 °C).

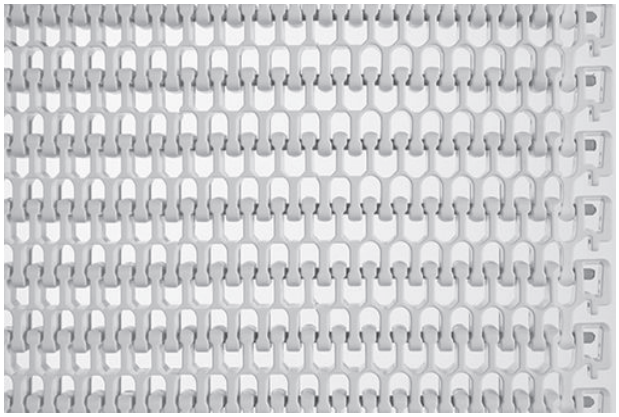
Radius Flush Grid High Deck avec bord Load-Sharing™

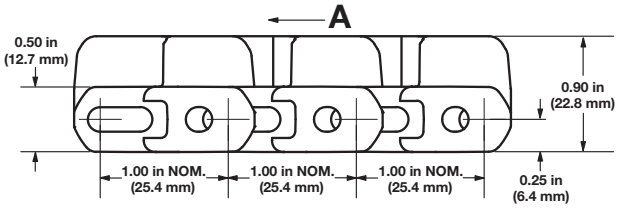
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	10,5	266,7
Largeur maximale	36	914
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- La conception à bord lisse présente une extension pour réduire la taille des ouvertures.
- Le bord Load-Sharing améliore la répartition de la charge et réduit les défaillances liées à l'usure dans diverses zones du tapis.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Le système d'entraînement des pignons minimise l'usure et ne requiert qu'une faible tension de retour.
- Conçu pour les applications courbes ayant un rayon de courbure égal à 2,2 fois la largeur du tapis.
- Utilisez le *logiciel de calcul Intralox* pour déterminer les exigences en matière de résistance à la traction de la plupart des applications courbes et des applications de cabestan d'entraînement tambour/cage à faible charge, vous assurant ainsi une résistance adéquate du tapis pour l'application à laquelle il est destiné.
- Utilisation de glissière S2400 standard.
- Retrait standard : 0,875 pouce (22,2 mm).
- Hauteur du bord Load-Sharing : 0,4 pouce (10 mm) de plus que le tapis Série 2400 standard.





A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

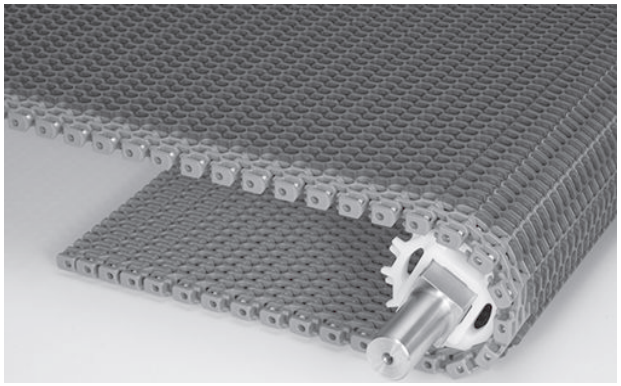
Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis courbes	Plage de temp. (en continu)[1]		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Acétal	1 200	1785	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	34 à 200	1 à 93	1,90	9,28
Acétal	Nylon	1700	2530		-50 à 200	-46 à 93	2,83	13,82
Polypropylène	Polypropylène	1 000	1487		34 à 200	1 à 104	1,84	8,99

[1] Les applications à flexion latérale ne doivent pas dépasser 180 ºF (82 ºC).

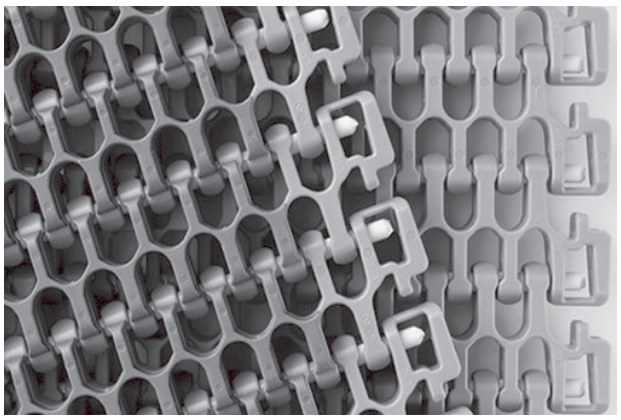
Radius Flush Grid Friction Top 2.2 avec bord Load-Sharing™

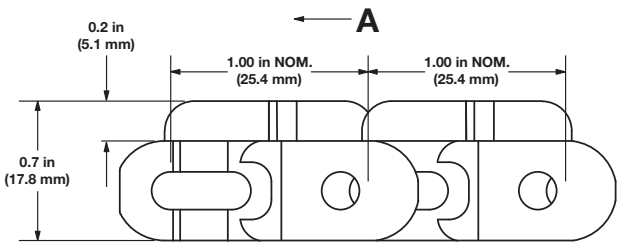
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	10,5	266,7
Largeur maximale	36,0	914,0
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- La conception à bord lisse présente une extension pour réduire la taille des ouvertures.
- Le bord Load-Sharing améliore la répartition de la charge et réduit les défaillances liées à l'usure dans diverses zones du tapis.
- Disponible en polypropylène gris avec caoutchouc gris et en polypropylène blanc avec caoutchouc blanc.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Le système d'entraînement des pignons minimise l'usure et ne requiert qu'une faible tension de retour.
- Conçu pour les applications courbes ayant un rayon de courbure égal à 2,2 fois la largeur du tapis.
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces facteurs lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- Disponible avec guides de retenue.
- Des glissières pour tapis courbes sont disponibles.
- Retrait de la surface à friction : 1,125 pouce (28,6 mm).
- Diamètre minimal de barre frontale : 1,5 pouce (38 mm) avec les pattes de retenue et 1,375 pouce (34,9 mm) sans les pattes de retenue.





A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

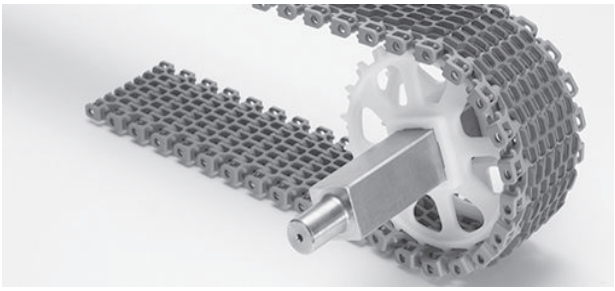
Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/friction	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,57 mm)	Résistance du tapis		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de temp. (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/pied	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Polypropylène	Gris/Gris	Acétal	1200	1 790	Contactez le service clientèle d'Intralox pour en savoir plus sur les calculs de résistance des tapis courbes.	34 à 200	1 à 93	1,35	6,59	64 Shore A		
Polypropylène	Blanc/Blanc	Acétal	1200	1 790		34 à 200	1 à 93	1,35	6,59	55 Shore A	a	c
Polypropylène	Gris/Gris	Polypropylène	1000	1 490		34 à 220	1 à 104	1,29	6,30	64 Shore A		
Polypropylène	Blanc/Blanc	Polypropylène	1000	1 490		34 à 220	1 à 104	1,29	6,30	55 Shore A	a	c

a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.
b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.
c - Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

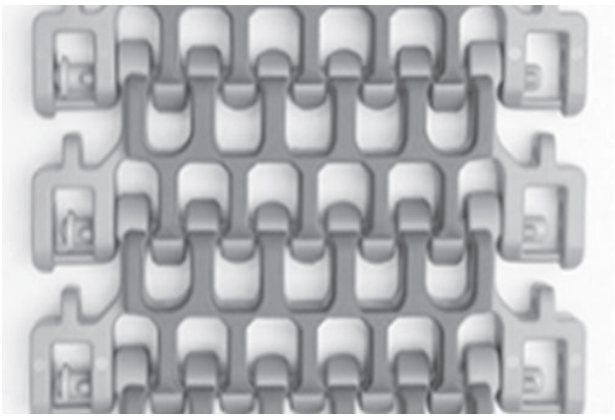
Radius Flush Grid Friction Top 2.2 moulé à la largeur avec bord Load-Sharing™

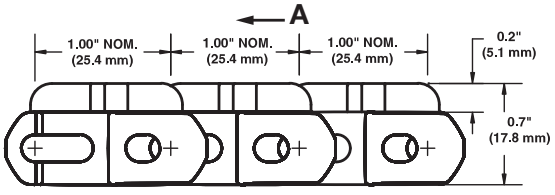
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	4,0	101,6
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- La conception à bord lisse présente une extension pour réduire la taille des ouvertures.
- Le bord Load-Sharing améliore la répartition de la charge et réduit les défaillances liées à l'usure dans diverses zones du tapis.
- Disponible en polypropylène gris avec caoutchouc gris et en polypropylène blanc avec caoutchouc blanc.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour les applications à flexion latérale ayant un rayon de courbure au moins égal à 2,2 fois la largeur du tapis.
- Le rapport de courbure minimal recommandé est de 1,95. Contactez le service clientèle d'Intralox si vous envisagez un ratio de courbure minimum.
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces facteurs lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- Disponible avec guides de retenue.
- Des glissières pour tapis courbes sont disponibles.
- Largeurs disponibles : 4 pouces (101,6 mm), 6 pouces (152,4 mm), 8 pouces (203,2 mm), 10 pouces (254 mm)
- Retrait de la surface à friction pour des largeurs de 4 pouces (101,6 mm) et 6 pouces (152,4 mm) : moulé à 0,70 pouce (17,78 mm).
- Retrait de la surface à friction pour des largeurs de 8 pouces (203,2 mm) et 10 pouces (254 mm) : moulé à 0,95 pouce (24,1 mm).
- Nombre maximal de pignons :
  - tapis 4 pouces (101,6 mm) sans pattes de retenue : deux.
  - tapis 4 pouces (101,6 mm) avec pattes de retenue : un.
  - tapis 6 pouces (152,4 mm) sans pattes de retenue : quatre.
  - tapis 6 pouces (152,4 mm) avec pattes de retenue : trois.
  - tapis 8 pouces (203,2 mm) avec et sans pattes de retenue : cinq.
  - tapis 10 pouces (254 mm) avec et sans pattes de retenue : sept.
- Diamètre primitif du plus petit pignon pouvant être utilisé avec une patte de retenue : 5,1 pouces (130 mm).
- Diamètre minimal pour la barre frontale des tapis sans patte de retenue : 1,375 pouce (34,9 mm).
- Diamètre minimal pour la barre frontale des tapis avec pattes de retenue : 1,50 pouce (38,1 mm).





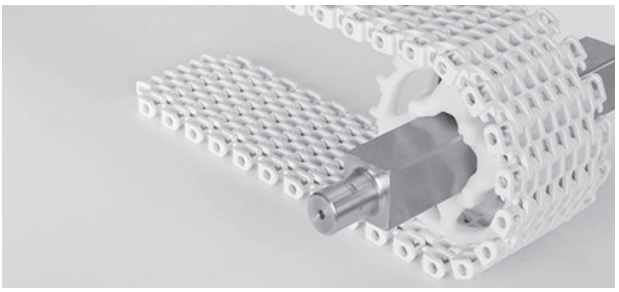
A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Pattes de retenue	Résistance des tapis rectilignes lb (kg)				Résistance à la traction des tapis courbes	max. températures (continue)		Poids du tapis lb/ft (kg/m)			
			4,0 (101,6)	6,0 (152,4)	8,0 (203,2)	10,0 (254)		F°	C°	4,0 (101,6)	6,0 (152,4)	8,0 (203,2)	10,0 (254)
Polypropylène	Nylon	Sans	400 (181)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	34 à 220	1 à 104	0,39 (0,58)	0,60 (0,89)	0,82 (1,22)	1,01 (1,50)
		Avec	242 (110)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)		34 à 220	1 à 104	0,43 (0,64)	0,65 (0,978)	0,86 (1,28)	1,06 (1,58)

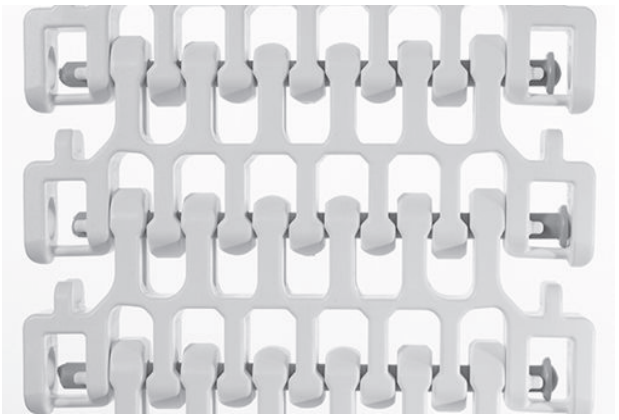
Radius Flush Grid 2.2 moulé à la largeur avec bord Load-Sharing™

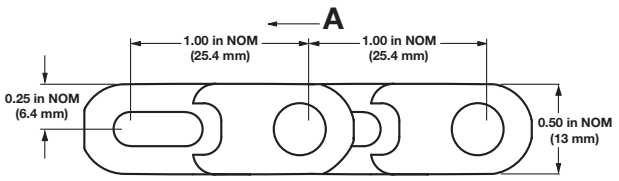
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	4,0	101,6
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- La conception à bord lisse présente une extension pour réduire la taille des ouvertures.
- Le bord Load-Sharing améliore la répartition de la charge et réduit les défaillances liées à l'usure dans diverses zones du tapis.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour les applications à flexion latérale ayant un rayon de courbure au moins égal à 2,2 fois la largeur du tapis.
- Le rapport de courbure minimal recommandé est de 1,95. Consultez le service clientèle d'Intralox si vous envisagez un rapport de courbure minimum.
- La température, les conditions d'utilisation et les caractéristiques du produit affectent l'angle maximal d'inclinaison du tapis. Tenez compte de ces facteurs lors de la conception de convoyeurs utilisant ces tapis.
- Disponible avec guides de retenue.
- Des glissières pour tapis courbes sont disponibles.
- Largeurs disponibles : 4 pouces (101,6 mm), 6 pouces (152,4 mm), 8 pouces (203,2 mm), 10 pouces (254 mm)
- Nombre maximal de pignons pour les tapis 4 pouces (101,6 mm) sans patte de retenue : deux. Nombre maximal de pignons pour les tapis 4 pouces (101,6 mm) avec pattes de retenue : un.
- Nombre maximal de pignons pour les tapis 6 pouces (152,4 mm) sans patte de retenue : quatre. Nombre maximal de pignons pour les tapis 6 pouces (152,4 mm) avec pattes de retenue : trois.
- Nombre maximal de pignons pour les tapis 8 pouces (203,2 mm) avec et sans pattes de retenue : cinq.
- Nombre maximal de pignons pour les tapis 10 pouces (254 mm) avec et sans pattes de retenue : sept.
- Diamètre minimal pour la barre frontale des tapis sans patte de retenue : 1,375 pouce (34,9 mm). Diamètre minimal pour la barre frontale des tapis avec pattes de retenue : 1,50 pouce (38,1 mm).





A - sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

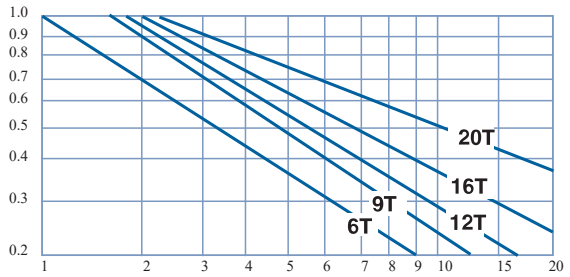
Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,18 pouce (4,6 mm)	Pattes de retenue	Résistance des tapis rectilignes lb (kg)				Résistance à la traction des tapis courbes	max. températures (continue)		Poids du tapis lb/ft (kg/m)			
			4 pouces (101,6)	6 pouces (152,4)	8 pouces (203,2)	10 pouces (254)		°F	°C	4 pouces (101,6)	6 pouces (152,4)	8 pouces (203,2)	10 pouces (254)
Acétal	Nylon	Sans	484 (220)	850 (386)	1133 (514)	1417 (643)	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	-50 à 200	-46 à 93	0,57 (0,85)	0,89 (1,32)	1,19 (1,77)	1,50 (2,23)
		Avec	242 (110)	726 (329)	1133 (514)	1417 (643)		-50 à 200	-46 à 93	0,64 (0,95)	0,96 (1,42)	1,26 (1,88)	1,56 (2,32)
Polypropylène	Nylon	Sans	400 (181)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)		34 à 220	1 à 104	0,39 (0,58)	0,60 (0,89)	0,82 (1,22)	1,01 (1,50)
		Avec	242 (110)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)		34 à 220	1 à 104	0,43 (0,64)	0,65 (0,978)	0,86 (1,28)	1,06 (1,58)

Nombre de pignons et de supports

Plage de largeur des tapis[1]		Nombre de pignons minimum par arbre[2]	Glissières[3]	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
4	102	1	2	2
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	5	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	7	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1 067	9	6	5
48	1 219	11	7	5
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement maximal de l'axe central de 6 pouces (152 mm)			Espacement maximal de l'axe central de 9 pouces 229 mm	Espacement maximal de l'axe central de 12 pouces 305 mm

Facteur de résistance

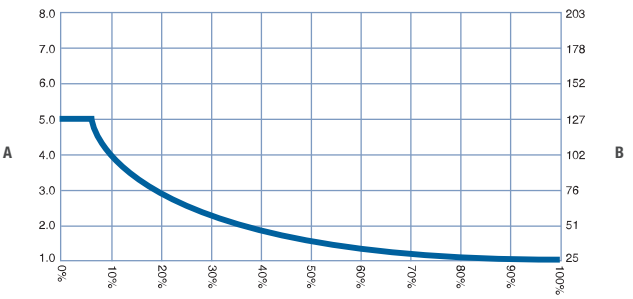


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

[1] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 0,50 pouce (12,7 mm) avec une largeur minimale de 4 pouces (102 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires. Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central.*

[3] Le nombre de glissières indiqué ne comprend pas les glissières latérales qui empêchent le tapis de se soulever.

Pignons moulés[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouce)[2]	Carré (pouces)	Rond (mm)[2]	Carré (mm)
6[3, 4] (13,40 %)	2,0	51	2,0	51	.54	14	3/4		20	
9[3, 4] (6,03 %)	2,9	74	2,9	74	1,0	25	1	1	25	25
12 (3,41%)	3,9	99	4,0	102	1,0	25	1 à 1-1/2	1,5[4]	25 à 40	40[4]
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25	1 à 1-1/2	1,5	25 à 40	40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25	1 à 1-1/2	1,5	25 à 40	40



Pignons en deux parties en polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion[5]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25		1,5[6]		40[6]
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		40



Pignon nylon (FDA)[7]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[8]	Carré (pouces)	Rond mm[8]	Carré (mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	4	102	1,0	25	1, 1-1/4	1.5[9]		
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25	1-1/4			40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		



SECTION 2

[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction. En cas d'utilisation de pignons en polyuréthane, la résistance nominale des tapis supérieure à 750 lb/ft (1 120 kg/m) est réduite à 750 lb/ft (1 120 kg/m). Tous les autres tapis conservent la résistance nominale publiée. La plage de température des pignons en polyuréthane va de 0 °F (-18 °C) à 120 °F (49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane.**

[2] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes aux normes DIN standard 6885.

[3] Le pignon à 6 dents d'un diamètre primitif de 2,0 pouces (51 mm) et le pignon à 9 dents d'un diamètre primitif de 2,9 pouces (74 mm) ont une capacité de traction de tapis recommandée de 60 lb/pignon (27 kg/pignon).

[4] N'utilisez pas ce pignon sur un tapis avec des pattes de retenue.

[5] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction. En cas d'utilisation de pignons en polyuréthane, la résistance nominale des tapis supérieure à 750 lb/ft (1 120 kg/m) est réduite à 750 lb/ft (1 120 kg/m). La résistance nominale de tous les autres tapis reste inchangée. La plage de température des pignons en polyuréthane va de 0 °F (-18 °C) à 120 °F (49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane.**

[6] Matériaux homologués FDA disponibles.

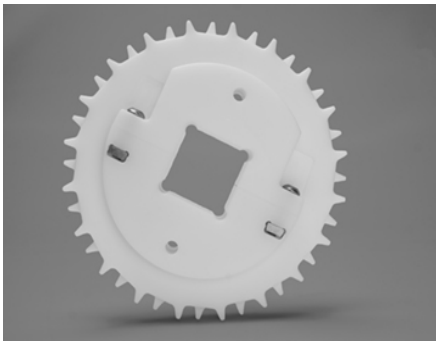
[7] **Veuillez contacter le service clientèle d'Intralox pour les délais d'expédition.**

[8] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

[9] N'utilisez pas ce pignon sur un tapis avec des pattes de retenue.

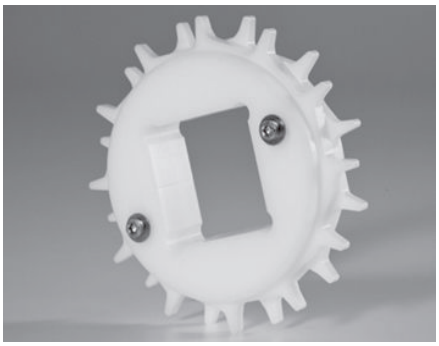
Pignons en deux parties en nylon naturel (FDA)[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,5	38		1,5		



Pignons en deux parties en acétal[2]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[3]	Carré (pouces)	Rond mm[3]	Carré (mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	1,0	25	1-1/4	1,5[4]		



Pignons en nylon chargé de verre[5]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[6]	Carré (pouces)	Rond mm[6]	Carré (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25		1,5		40



[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[2] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[3] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

[4] N'utilisez pas ce pignon sur un tapis avec des pattes de retenue.

[5] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[6] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

Pignons en deux parties en nylon chargé de verre[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[2]	Carré (pouces)	Rond (mm)[2]	Carré (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1-1/4		30 40	



Pignons en nylon résistant à la chaleur EZ Clean™[3]

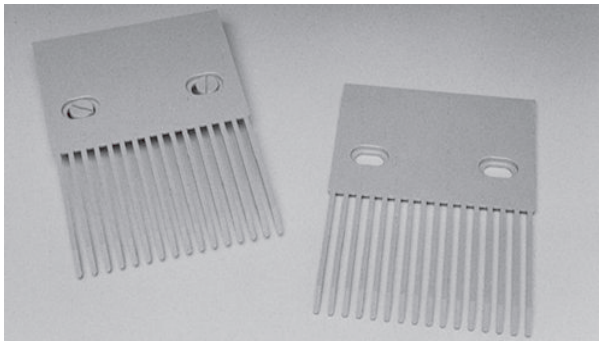
Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[4]	Carré (pouces)	Rond mm[4]	Carré (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25				40



Peignes de transfert

Largeurs disponibles		Nombre de dents	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
4	102	16	Acétal

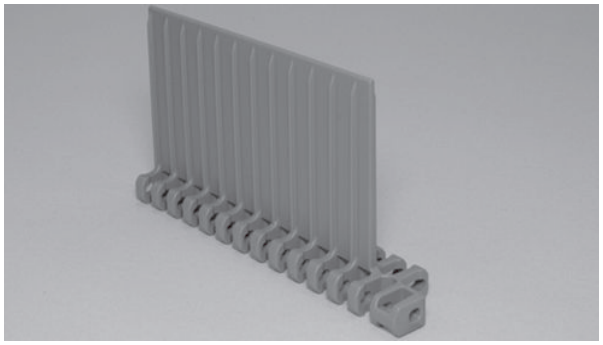
- Conçus pour une utilisation avec les tapis de la Série 2400 Raised Rib, pour éliminer les problèmes de transfert et de basculement.
- Les dents sont positionnées entre les nervures du tapis, assurant ainsi la continuité du déplacement du produit lorsque le tapis s'engrène autour des pignons.
- Les peignes de transfert s'installent facilement sur le bâti du convoyeur à l'aide des dispositifs de fixation conventionnels.



Taquets anti-adhérents

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
3,0	76	Polypropylène, polyéthylène, acétal, acétal détectable par rayons X

- Les taquets n'ont pas de patte de retenue à la base, mais ils peuvent être utilisés avec un tapis présentant cette caractéristique, avec un espacement minimal des taquets de 4 pouces (102 mm).
- Retrait minimal : 1,125 pouce (29 mm).



[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[2] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

[3] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[4] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

Écailles de rive universelles

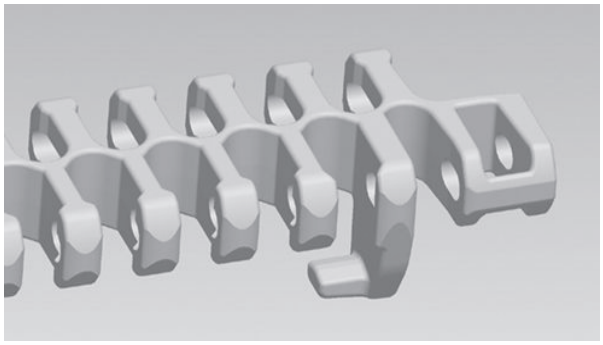
Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
1,0	25	Polypropylène, acétal
3,0	76	

- De conception et de fonction semblables aux autres écailles de rive Intralox standard qui se chevauchent. Elles font partie intégrante du tapis et sont fixées par des axes de charnières. Elles confèrent un caractère polyvalent au tapis Série 2400, notamment lorsque plusieurs rangées de ces écailles permettent de séparer les produits.
- Facile à nettoyer. Adapté (agréé FDA) aux applications agroalimentaires.
- Retrait minimal nécessaire : 1,5 pouce (38 mm) pour les rapports de courbure de 2,2, 3,0 pouces (76 mm) pour les rapports de courbure de 1,7.

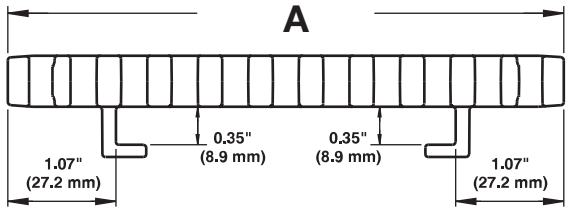


Pattes de retenue (2.2 uniquement)

- Matériaux disponibles : polypropylène, acétal, nylon résistant à la chaleur.
- Les pattes de retenue se trouvent sous le tapis et sont utilisées quand les bords de celui-ci doivent être dégagés. Disponibles également sur les modules Friction Top.
- Les pattes de retenue offrent la possibilité de faire fonctionner deux tapis l'un à côté de l'autre sans large espace entre les deux.
- Le bord du tapis est lisse, réduisant ainsi les efforts de frottement dans les courbes. Il est relativement épais, résistant à l'usure et protège parfaitement les axes.
- Non recommandé pour les applications à cabestan d'entraînement tambour/cage à faible charge
- Ne peuvent pas être utilisées avec des pignons de diamètre primitif de 2 pouces et 2,9 pouces ou des pignons à alésage carré de diamètre primitif de 3,9 pouces.
- Les autres diamètres primitifs de pignon avec gros alésages risquent de ne pas produire assez d'espace libre entre la patte de retenue et l'arbre. Vous pouvez facilement identifier ces pignons en soustrayant du diamètre primitif la dimension d'alésage. Si le nombre est inférieur à 2,0 pouces (51 mm), ce pignon ne peut pas être utilisé avec des pattes de retenue.
- Diamètre minimal de barre frontale : 1,5 pouce (38,1 mm).

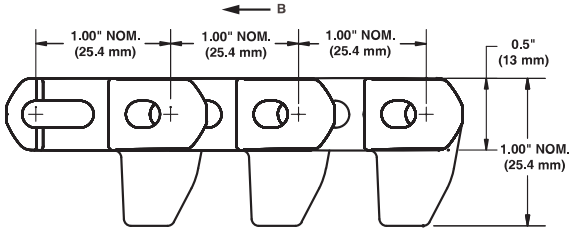


Vue frontale



A - Largeur du tapis

Vue latérale



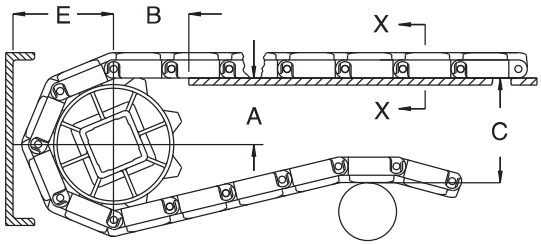
B - Sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A	± 0,031 pouce (1 mm)	C	± (max.)
B	± 0,125 pouce (3 mm)	E	± (min.)

Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Série 2400 Radius Flush Grid - Bord droit, Pattes de retenue										
2,0[1]	51[1]	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,00	51	1,31	33
2,9[1]	74[1]	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	2,92	74	1,77	45
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	3,86	98	2,24	57
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,13	130	2,88	73
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,39	162	3,51	89
Série 2400 Radius Flush Grid High Deck, High Radius Friction Top 0,4 pouce										
2,0[1]	51[1]	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,40	61	1,71	43
2,9[1]	74[1]	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,32	84	2,17	55
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,26	108	2,64	67
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,53	140	3,28	83
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,79	172	3,91	99
Série 2400 Radius Friction Top - avec ou sans pattes de retenue										
2,0[1]	51[1]	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,20	56	1,51	38
2,9[1]	74[1]	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,12	79	1,97	50
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,06	103	2,44	62
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,33	135	3,08	78
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,59	167	3,71	94
Série 2400 Radius avec rouleaux encastrés (tous styles) - Rouleaux libres										
2,0[1]	51[1]	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,09	53	1,40	36
2,9[1]	74[1]	9	1,12-1,21	28-31	1,53	39	3,01	76	1,86	47
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,78	45	3,95	100	2,33	59
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,06	52	5,21	132	2,96	75
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,48	165	3,60	91
Série 2400 Radius avec rouleaux encastrés (tous styles) - Rouleaux entraînés										
2,0[1]	51[1]	6	0,53-0,66	13-17	1,24	31	2,09	53	1,40	36
2,9[1]	74[1]	9	1,04-1,12	26-31	1,57	40	3,01	76	1,86	47
3,9	99	12	1,53-1,59	39-40	1,92	49	3,95	100	2,33	59
5,1	130	16	2,18-2,23	55-57	2,19	56	5,21	132	2,96	75
6,4	163	20	2,82-2,86	72-73	2,41	61	6,48	165	3,60	91
Série 2400 Radius Raised Rib										
2,0	51	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,50	64	1,81	46
2,9	74	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,42	87	2,27	58
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,36	111	2,74	70
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,63	143	3,38	86
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,89	175	4,01	102
Série 2400 Radius Flat Top										
2,0	51	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,15	55	1,46	37
2,9	74	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,07	78	1,92	49
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,01	102	2,39	61
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,28	134	3,03	77
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,54	166	3,66	93

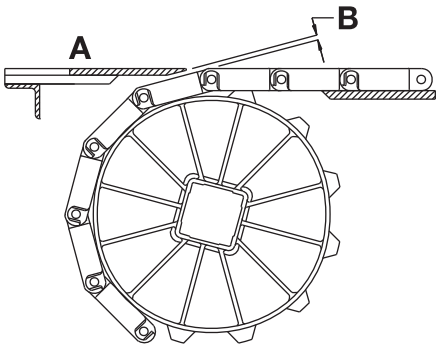
[1] Ne peut pas être utilisé avec des pattes de retenue.

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
2,9	74	9	0,088	2,2
3,9	99	12	0,065	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
6,4	163	20	0,039	1,0

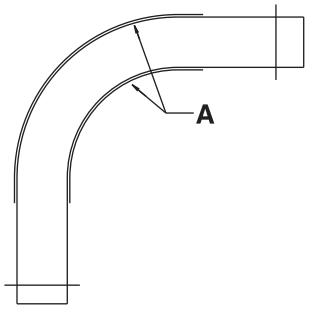
Rails de retenue et glissières

Intralox recommande d'utiliser des rails de retenue continus sur un tour complet. Faites démarrer les rails avant la courbe, à une distance égale à la largeur du tapis. Arrêtez les rails après la courbe, à une distance égale à la largeur du tapis. Cette recommandation s'applique tant au brin de travail qu'au brin de retour. L'utilisation de rails de retenue le long des deux côtés du tapis, sur tout le brin de travail, est fortement recommandée mais pas obligatoire.

La conception à pattes de retenue permet de maintenir le tapis sans que les glissières n'interfèrent avec la surface du brin de travail. Pour obtenir des lignes directrices de conception concernant la Série 2400 avec pattes de retenue, contactez le service clientèle d'Intralox. Voir *Glissières sur mesure*.

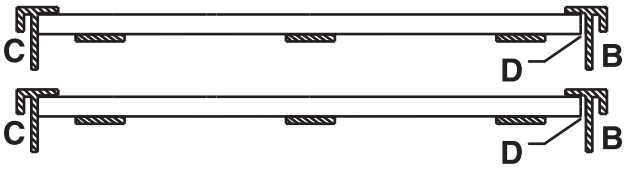
Tapis standard

Bords lisses avec glissière



Vue transversale de la courbe

Conception du brin de travail



Conception du brin de retour

A - Positionnement de rail de retenue

B - Rail de retenue extérieur

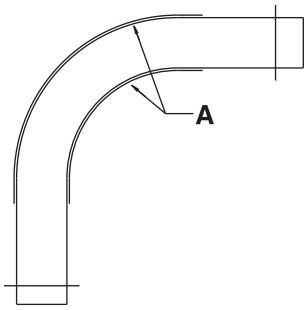
C - Rail de retenue intérieur

D - Jeu

Figure 8: Rails de retenue et glissières pour tapis de la Série 2400 Flat-Turn, High Deck et Raised Rib

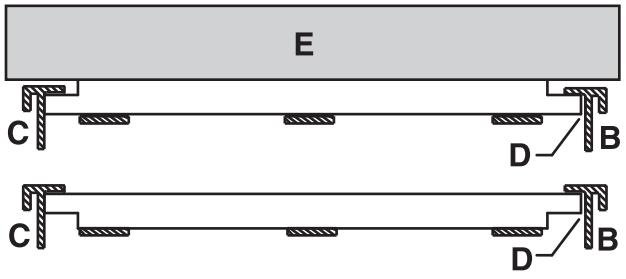
Tapis High Deck et Raised Rib

Bords lisses avec glissière



Vue transversale de la courbe

Conception du brin de travail



Conception du brin de retour

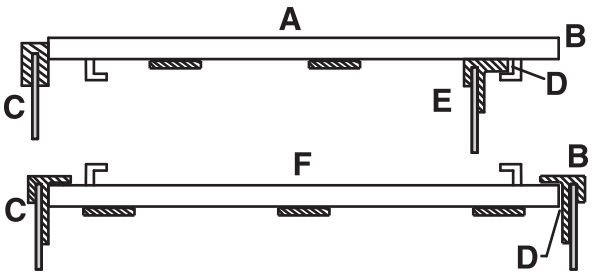
A - positionnement du rail de retenue
B - Rail de retenue extérieur
C - Rail de retenue intérieur
D - Jeu
E - Produit

Figure 9: Rails de retenue et glissières pour tapis de la Série 2400 Flat-Turn, Standard

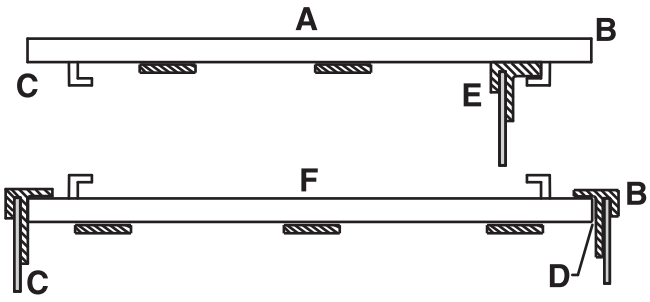
Tapis avec pattes de retenue

Guide des glissières spéciales pour tapis légèrement chargés avec pattes de retenue.

Vue transversale de la courbe - rail intérieur



Vue transversale de la courbe - aucun rail
Puissance : force de traction maximum autorisée < 20 % ; vitesse du tapis < 50 pieds/min



A - Conception du brin de travail
B - Bord extérieur
C - Bord intérieur
D - Jeu
E - Glissière avec guide de retenue
F - Conception du brin de retour

Avertissement : Les pattes de retenue ne doivent jamais servir de guide au tapis dans le virage dans les applications soumises à des charges importantes ou à grande vitesse. L'usure rapide des pattes de retenue et/ou de la glissière se produit avec des charges ou des vitesses importantes. n'utilisez pas les pattes de retenue pour maintenir le tapis au cours d'une transition négative. Contactez le service clientèle d'Intralox pour analyser la traction du tapis.

Figure 10: Rails de retenue et glissières pour tapis de la Série 2400 Flat-Turns With Hold Down Guide

Instructions pour la sélection du tapis

Pour une assistance avec le tapis courbe et les sélections en spirale à commande par manège à faible charge, contactez le Service Clientèle d'Intralox. Utilisez le logiciel de calcul afin de vérifier que le tapis possède la résistance nécessaire pour l'application courbe à laquelle vous le destinez. Pour plus d'informations, voir *Analyse du logiciel de calcul pour tapis en spirale et en courbe*.

Guide sommaire de conception pour la Série 2400

Pour plus d'informations, reportez-vous au manuel *Installation, maintenance et dépannage* disponible auprès d'Intralox.

A Le rayon de courbure minimum pour la Série 2400 à bord standard équivaut à 2,2 fois la largeur du tapis, mesuré à partir du bord intérieur. Pour le style à faible rayon de courbure, le rayon de courbure minimal équivaut à 1,7 fois la largeur du tapis.

B La section rectiligne minimale requise entre courbes de direction opposée équivaut à 2 fois la largeur du tapis. La présence de sections rectilignes plus courtes entraîne une usure élevée du rail de guidage de bord et des contraintes de traction élevées sur le tapis.

C Aucune valeur minimale de section rectiligne n'est requise entre courbes de même direction.

D La longueur minimale de la dernière section rectiligne (menant à l'arbre d'entraînement) est d'au moins 5 pieds (1,5 m). Si une longueur de 5 pieds (1,5 m) est impossible, un tendeur lesté devra être utilisé pour une distance plus courte (jusqu'à 1,5 fois la largeur du tapis), afin d'éviter une usure des pignons et des problèmes de guidage. Voir *Systèmes de tension spéciaux*.

E La longueur minimale de la première section rectiligne (immédiatement après l'arbre de renvoi) est égale à 1,5 fois la largeur du tapis. Si des longueurs plus courtes sont requises, (jusqu'à 1 fois la largeur), il est possible d'utiliser un rouleau de renvoi à la place des pignons.

F arbre de renvoi
G premier tour
H largeur du tapis
I sens de déplacement du tapis
J deuxième tour
K moteur d'entraînement
L arbre d'entraînement

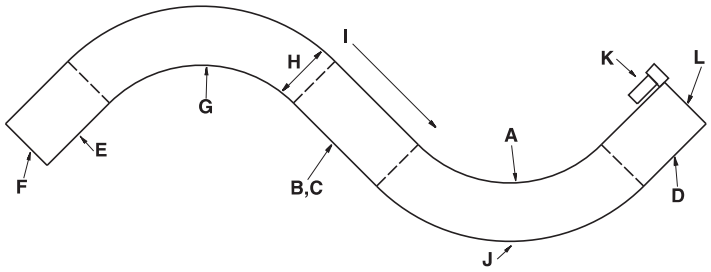
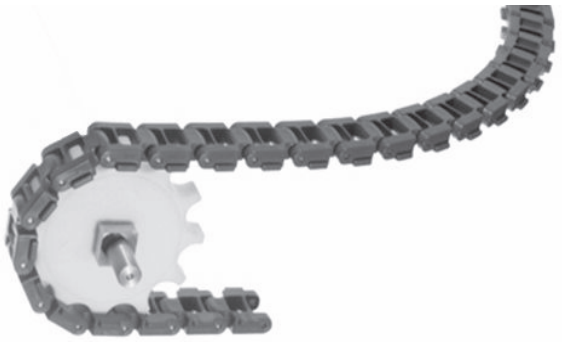


Figure 11: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures

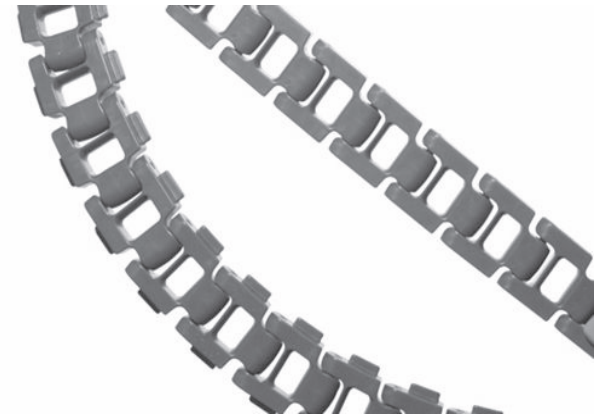
Knuckle Chain

	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur moulée	2,25	57
Surface ajourée	-	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Notes sur le produit

- **AVERTISSEMENT : les glissières de retenue sont obligatoires sur les bords intérieurs et extérieurs de toutes les courbes, à la fois du côté brin de travail et du côté brin de retour du tapis. Sauf interférence avec le fonctionnement du système de transport, utilisez les glissières de retenue tout le long du convoyeur, pour protéger le tapis ainsi que le personnel se trouvant à côté du convoyeur.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Une surface en plastique épaisse et solide autour d'axes en acier inoxydable pour renforcer la robustesse et la longévité.
- Disponible avec broches étendues.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Capable de fonctionner sur les mêmes chemins de glissement que les chaînes ordinaires.
- Disponible en versions rectilignes et courbes.
  Remarque : Seule la version courbe peut être utilisée pour les applications courbes. La version droite ne peut pas être utilisée pour les applications courbes.
- La version courbe est conçue pour des applications avec un rayon de courbure minimal d'axe central de 16 pouces (406 mm).
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).



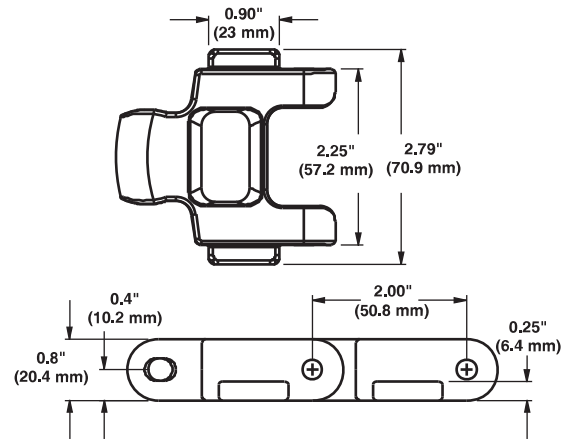


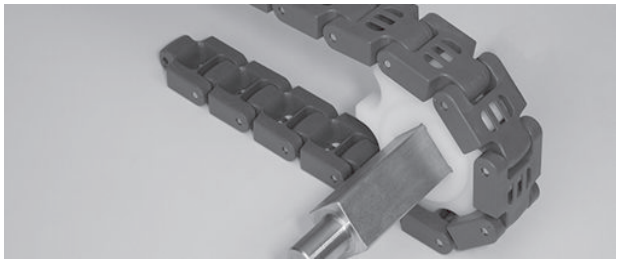
Illustration - Série 3000T

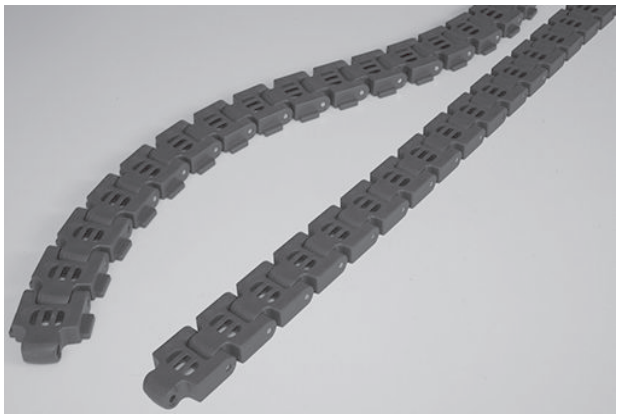
Caractéristiques du tapis

Matériau de la chaîne	Matériau d'axe standard Ø 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance de la chaîne		Plage de températures (en continu)		Poids de la chaîne	
		lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m
Acétal (rectiligne)	303 SS	700	317	-50 à 200	-46 à 93	0,88	1,21
Acétal (courbe)	303 SS	560	254	-50 à 200	-46 à 93	0,90	1,25

Mesh Top

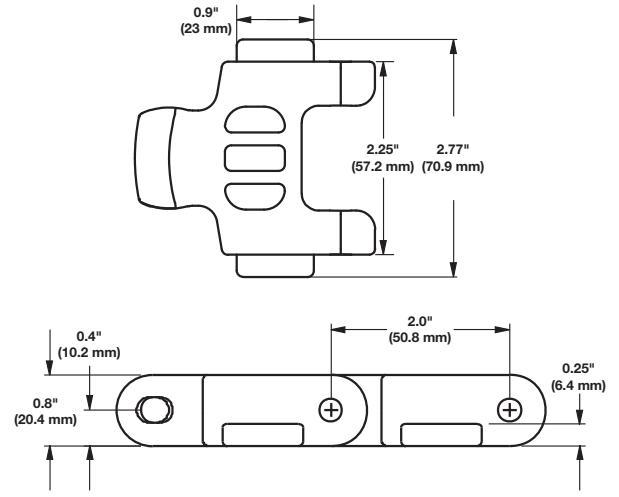
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2,3	57,2
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Central	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	





Notes sur le produit

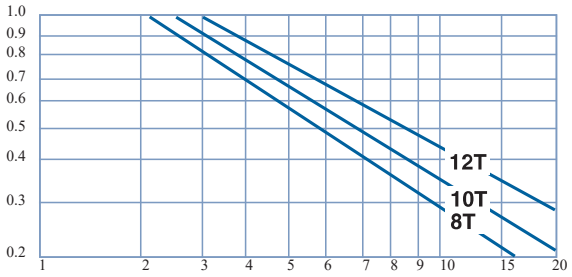
- **AVERTISSEMENT : les glissières de retenue sont obligatoires sur les bords intérieurs et extérieurs de toutes les courbes, à la fois du côté brin de travail et du côté brin de retour du tapis. Sauf interférence avec le fonctionnement du système de transport, utilisez les glissières de retenue tout le long du convoyeur, pour protéger le tapis ainsi que le personnel se trouvant à côté du convoyeur.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Le tapis Mesh Top élimine la part de surface ajourée pour une sécurité renforcée des opérateurs.
- Une surface en plastique épaisse et solide autour d'axes en acier inoxydable renforce la robustesse et la longévité.
- Disponible avec broches étendues.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Capable de fonctionner sur les mêmes chemins de glissement que les chaînes ordinaires.
- La conception améliorée simplifie le nettoyage.
- Disponible en versions rectilignes et courbes.
  Remarque : Seule la version courbe peut être utilisée pour les applications courbes. La version droite ne peut pas être utilisée pour les applications courbes.
- La version courbe est conçue pour des applications avec un rayon de courbure minimal d'axe central de 16 pouces (406 mm).
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).



Caractéristiques du tapis

Matériau de la chaîne	Matériau d'axe standard 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance de la chaîne		Plage de températures (en continu)		Poids de la chaîne	
		lb	kg	°F	°C	lb/pied carré	kg/m²
Acétal (rectiligne)	303 SS	700	318	-50 à 200	-46 à 93	0,89	1,32
Acétal (courbe)	303 SS	560	254	-50 à 200	-46 à 93	0,91	1,36

Facteur de résistance



RAPPORT VITESSE/LONGUEUR (V/L)

Divisez la vitesse du tapis « V » par la distance « L » de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

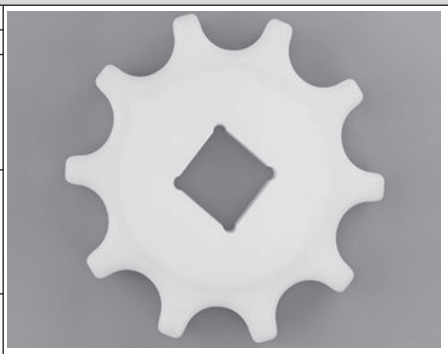
V = ft/min (m/min)
T = nombre de dents
L = ft (m)

Limite de traction de la chaîne avec pignons en polyéthylène PE 1000, basée sur les dimensions d'alésage - lb (kg)

N° de dents	Diam. Diamètre primitif		Carré de 1,5 pouce		40 mm, carrés		Rond de 1 pouce		Rond de 1,25 pouce		Rond de 1,5 pouce	
	pouce(s)	mm	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg
8	5,2	132	640	290	640	290	74	34	90	41	162	74
10	6,5	165	520	236	520	236	78	35	95	43	172	78
12	7,7	196	432	196	432	196	65	29	79	36	143	65

Pignon en deux parties en polyéthylène PE 1000[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouce)[2]	Carré (pouces)	Rond (mm)[2]	Carré (mm)
8 (7,61 %) *Alésage carré*	5,2	132	5,3	135	1,5	38	1-1/4	1,5		40
8 (7,61 %) *Alésage rond*	5,2	132	5,3	135	1,2	30	1-1/4	1,5		40
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	1,5	38	1-1/4	1,5		40
12 (3,41 %)	7,7	196	8,0	203	1,5	38	1-1/4	1,5		40

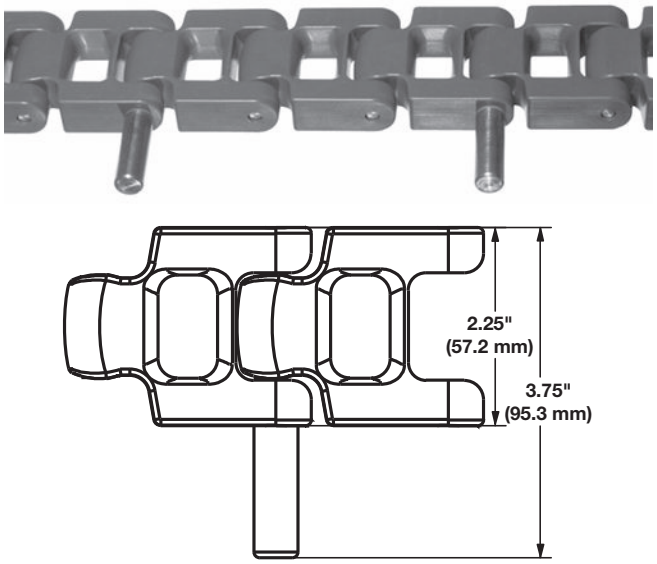


[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[2] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes aux normes DIN standard 6885.

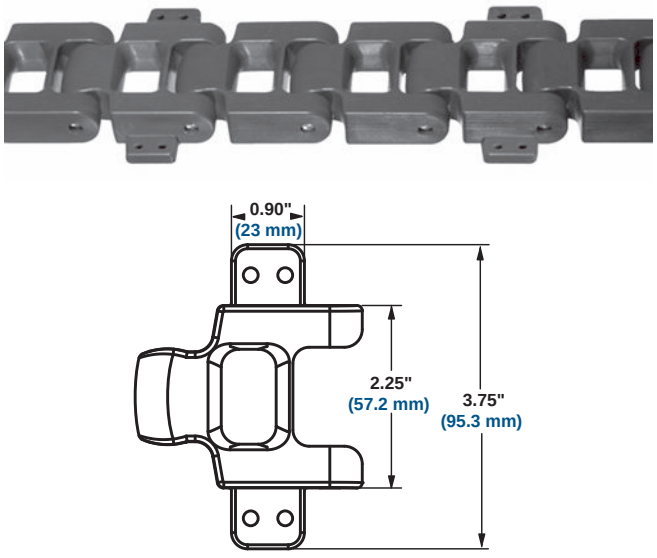
Axes et languettes rallongés :

AXES RALLONGÉS — Les modules à axes rallongés en acier inoxydable 303 peuvent être rapportés sur des chaînes courbes et des chaînes rectilignes. Ces axes sont généralement utilisés dans le cas de chaînes fonctionnant côte à côte, là où des rouleaux sont utilisés pour les applications à faible pression résiduelle. L'espacement minimal des axes rallongés est de 2,0 pouces (50,8 mm). Les modules à axes rallongés peuvent être rapportés sur la chaîne standard tous les 2,0 pouces (50,8 mm).



Axes rallongés pour versions rectiligne et courbe

LANGUETTES RALLONGÉES — Les Modules avec languettes rallongées, peuvent être rapportés sur des chaînes courbes et des chaînes rectilignes. Ces languettes rallongées peuvent être utilisées pour attacher des taquets, etc. Les modules à languette rallongée ont pour base la chaîne courbe, de sorte que la résistance à prendre en considération est celle de la chaîne courbe même si les modules à languettes rallongées sont rapportés sur une chaîne rectiligne. L'espacement minimal des languettes est de 2 pouces (50,8 mm). Les languettes peuvent être rapportées sur la chaîne standard tous les 2,0 pouces (50,8 mm).



Languettes rallongées pour versions rectiligne et courbe

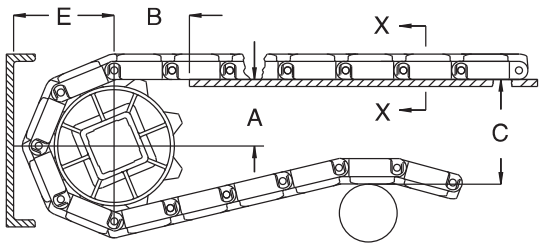
Intralox propose uniquement des languettes et axes rallongés. Les accessoires s'adaptant à ces éléments ne sont pas disponibles auprès d'Intralox. Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

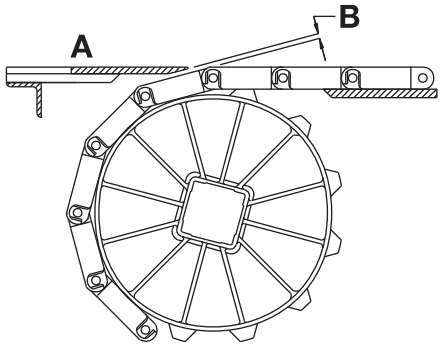
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Séries 3000 Knuckle Chain, Mesh Top										
5,2	132	8	2,01-2,21	51-56	2,29	58	5,23	1,33	3,14	80
6,5	165	10	2,68-2,84	68 à 72	2,63	67	6,47	164	3,76	96
7,7	196	12	3,33-3,46	85-88	2,94	75	7,73	196	4,39	112

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



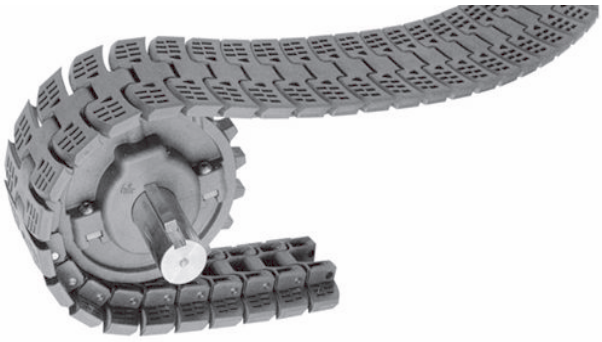
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4

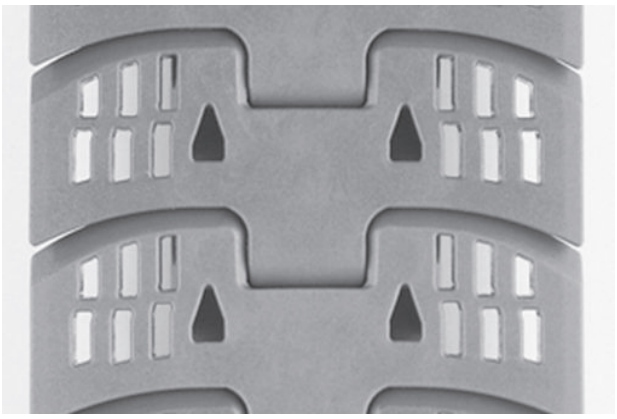
S4009 Flush Grid

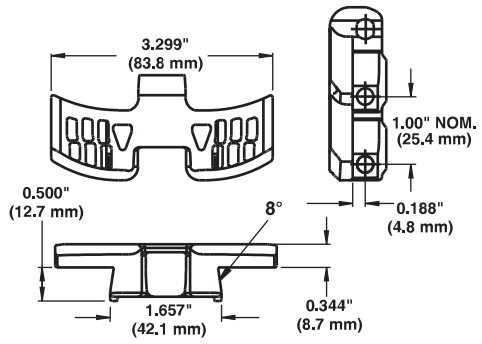
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	3,3	84
Surface ajourée	13%	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Même épaisseur de plateau que son pendant rectiligne Série 900 FG [0,344 pouce (8,7 mm)].
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Utilise des pignons S1400.
- Tous les pignons des S1400 et S4000 sont en deux parties, de sorte qu'il n'est pas nécessaire de retirer les arbres pour les modifications et remplacements éventuels.
- Utilisez le logiciel de calcul Intralox pour calculer la traction du tapis estimée pour votre application. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Conçu pour des applications à rayon de courbure central d'un minimum de 18 pouces (457 mm).
- Les rails de guidage, avec chanfrein, sont obligatoires sur les bords intérieurs de toutes les courbes.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).





Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard Ø 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m
Acétal	3,3	84	303 SS	500	227	-50 à 200	-46 à 93	0,97	1,44
Nylon hautement résistant à la chaleur	3,3	84	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	0,97	1,44

S4009 Flat Top

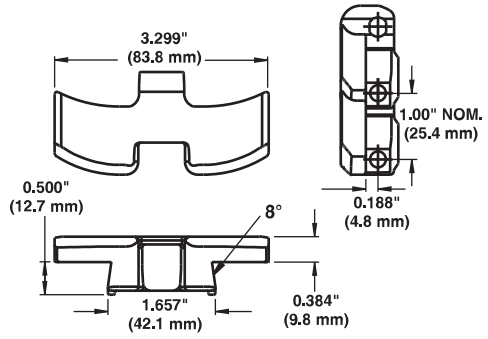
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	3,3	84
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Utilise des pignons S1400.
- Tous les pignons des S1400 et S4000 sont en deux parties, de sorte qu'il n'est pas nécessaire de retirer les arbres pour les modifications et remplacements éventuels.
- Utilisez le logiciel de calcul Intralox pour calculer la traction du tapis estimée pour votre application. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Reportez-vous au tableau sur les données des tapis pour connaître le rayon de courbure central minimum.
- Conçu pour des applications à rayon de courbure central d'un minimum de 18 pouces (457 mm).
- Les rails de guidage, avec chanfrein, sont obligatoires sur les bords intérieurs de toutes les courbes.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).



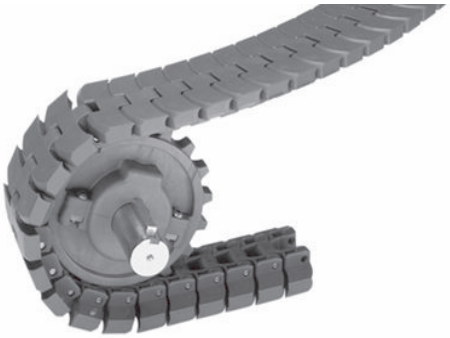


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard Ø 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m
Acétal	3,3	84	303 SS	500	227	-50 à 200	-46 à 93	1,11	1,65
Nylon hautement résistant à la chaleur	3,3	84	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	0,98	1,46

S4014 Flat Top

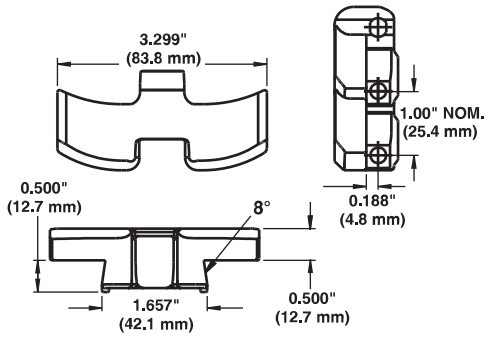
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	3,3	84
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Même épaisseur de plateau que son pendant rectiligne S1400 Flat Top : 0,5 pouce (12,7 mm).
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Utilise des pignons S1400.
- Tous les pignons des S1400 et S4000 sont en deux parties, de sorte qu'il n'est pas nécessaire de retirer les arbres pour les modifications et remplacements éventuels.
- Utilisez le logiciel de calcul Intralox pour calculer la traction du tapis estimée pour votre application. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Les rails de guidage, avec chanfrein, sont obligatoires sur les bords intérieurs de toutes les courbes.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).
- Conçu pour des applications à rayon de courbure central d'un minimum de 18 pouces (457 mm).



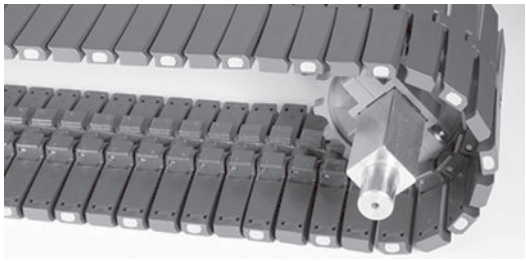


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard Ø 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m
Acétal	3,3	84	303 SS	500	227	-50 à 200	-46 à 93	1,29	1,92

S4030 ProTrax™ Sideflexing Flat Top avec languettes 7,5 pouces

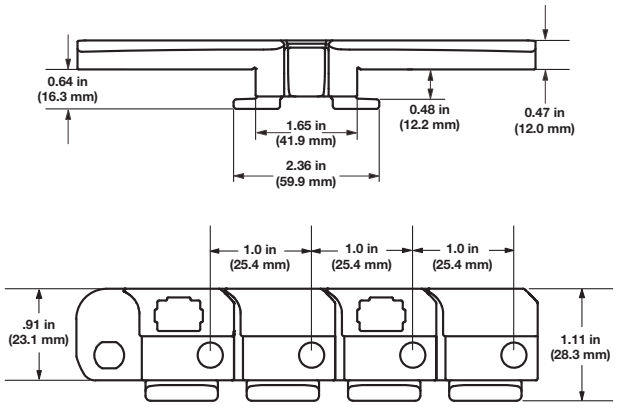
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	7,5	191,0
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Deux aimants puissants, bleus et recouverts de Téflon™ intégrés dans chaque module (un aimant par aile).
- Des capuchons bleus en nylon à détection de métaux maintiennent les aimants dans les modules.
- Les languettes de retenue correspondent aux dimensions du S4090.
- Plus épais que la Série 409X Flat Top pour une résistance accrue à l'usure.
- La configuration standard se compose de rangées alternées de modules magnétiques et de modules de Série 403X Sideflexing Flat Top.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Utilisez les mêmes pignons que pour les modèles S1400 et S4000.
- Ne requiert qu'un pignon d'entraînement et un pignon de renvoi par voie.
- Déterminez l'espacement des deux voies en fonction de la surface maximale de contact avec la surface inférieure du produit transporté.
- Parfait pour les plans très inclinés, les diviseurs verticaux et autres applications.
- Diamètre primitif de pignon minimal : 3,9 pouces (99,0 mm).



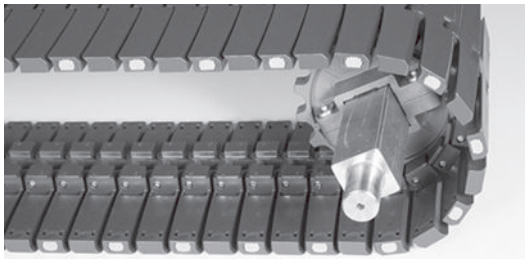


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard Ø 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m
Nylon hautement résistant à la chaleur	7,5	191,0	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	2,44	3,63

S4031 ProTrax™ Sideflexing Flat Top avec languettes 7,5 pouces

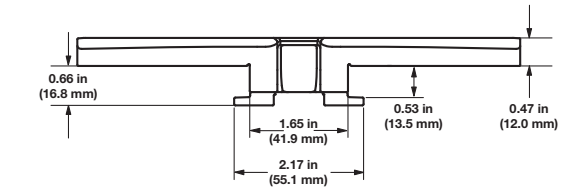
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	7,5	191,0
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	

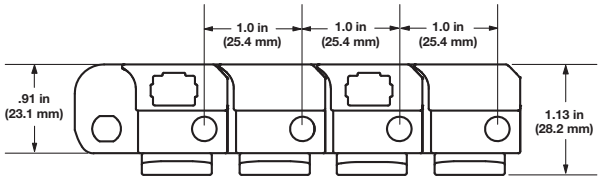


Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Deux aimants puissants, bleus et recouverts de Téflon™ intégrés dans chaque module (un aimant par aile).
- Des capuchons bleus en nylon à détection de métaux maintiennent les aimants dans les modules.
- Les languettes de retenue correspondent aux dimensions du S4091.
- Plus épais que le S409X Flat Top pour une résistance accrue à l'usure.
- La configuration standard se compose de rangées alternées de modules magnétiques et de modules S403X Sideflexing Flat Top.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Utilisez les mêmes pignons que pour les modèles S1400 et S4000.
- Ne requiert qu'un pignon d'entraînement et un pignon de renvoi par voie.
- Déterminez l'espacement des deux voies en fonction de la surface maximale de contact avec la surface inférieure du produit transporté.
- Parfait pour les plans très inclinés, les diviseurs verticaux et autres applications.
- Diamètre primitif de pignon minimal : 3,9 pouces (99,0 mm).





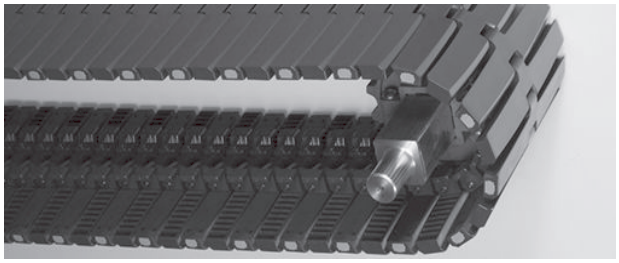


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard Ø 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m
Nylon hautement résistant à la chaleur	7,5	191,0	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	2,44	3,63

S4032 ProTrax™ Sideflexing Flat Top avec languettes 7,5 pouces

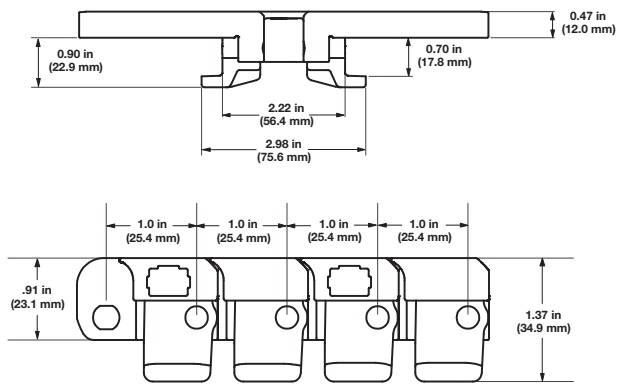
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	7,5	191,0
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Deux aimants puissants, bleus et recouverts de Téflon™ intégrés dans chaque module (un aimant par aile).
- Des capuchons bleus en nylon à détection de métaux maintiennent les aimants dans les modules.
- Les languettes de retenue correspondent aux dimensions du S4092.
- Plus épais que le S409X Flat Top pour une résistance accrue à l'usure.
- La configuration standard se compose de rangées alternées de modules magnétiques et de modules S403X Sideflexing Flat Top.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Utilisez les mêmes pignons que pour les modèles S1400 et S4000.
- Ne requiert qu'un pignon d'entraînement et un pignon de renvoi par voie.
- Déterminez l'espacement des deux voies en fonction de la surface maximale de contact avec la surface inférieure du produit transporté.
- Idéal pour les applications présentant des changements de niveaux et des diviseurs verticaux, les applications d'indexation, de mesure et d'enlèvement d'opercule des moules, et les applications courbes.
- Diamètre primitif minimal du pignon : 5,1 pouces (129,5 mm).



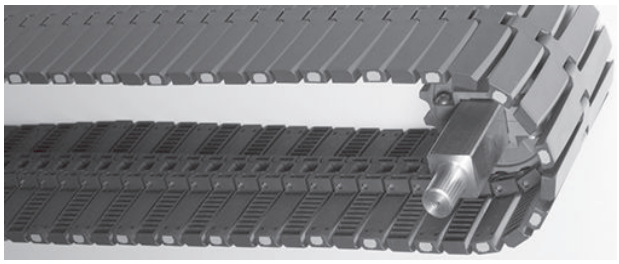


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard Ø 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m
Nylon hautement résistant à la chaleur	7,5	191,0	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	2,66	3,95

S4033 ProTrax Sideflexing™ Flat Top 7,5 pouces

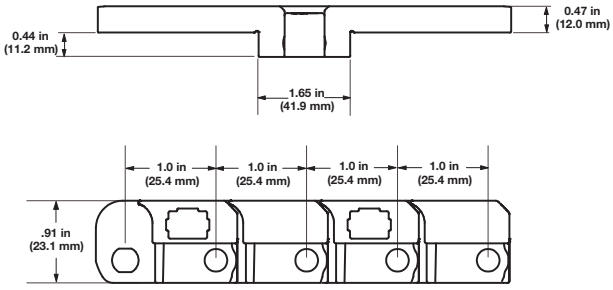
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	7,5	191,0
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Deux aimants puissants, bleus et recouverts de Téflon™ intégrés dans chaque module (un aimant par aile).
- Des capuchons bleus en nylon à détection de métaux maintiennent les aimants dans les modules.
- La configuration standard se compose de rangées alternées de modules magnétiques et de modules de Série 403X Sideflexing Flat Top.
- Plus épais que la Série 409X Flat Top pour une résistance accrue à l'usure.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Utilisez les mêmes pignons que pour les modèles S1400 et S4000.
- Ne requiert qu'un pignon d'entraînement et un pignon de renvoi par voie.
- Déterminez l'espacement des deux voies en fonction de la surface maximale de contact avec la surface inférieure du produit transporté.
- Parfait pour les plans très inclinés, les diviseurs verticaux et autres applications.
- Diamètre primitif de pignon minimal : 3,9 pouces (99,0 mm).





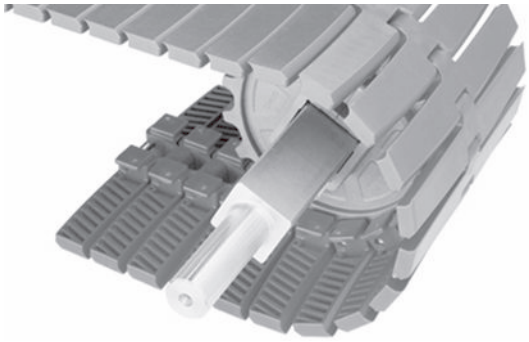
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard Ø 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m
Nylon hautement résistant à la chaleur	7,5	191,0	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	2,29	3,41

SECTION 2

S4090 Sidelfexing Flat Top

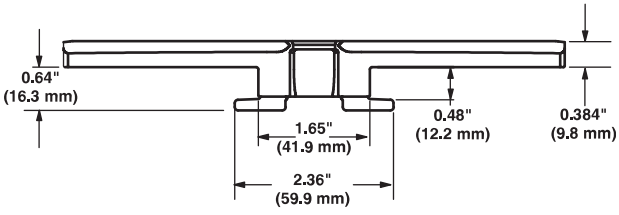
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Même épaisseur de plateau que son pendant rectiligne S900 Flat Top : 0,384 pouce (9,8 mm).
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Utilise des pignons S1400.
- Tous les pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- Utilisez le logiciel de calcul Intralox peut calculer la traction du tapis estimée pour votre système. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Reportez-vous aux *Caractéristiques du tapis* pour connaître le rayon de courbure central minimum.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).
- Rayon de contre-inflexion minimal :
  - Pour les tapis de 3,25 pouces (83 mm) et 4,5 pouces (114 mm) de large, le rayon de contre-inflexion minimal est de 6 pouces (152,4 mm).
  - Pour une largeur de 7,5 pouces (191 mm), le rayon de contre-inflexion minimal est de 9,25 pouces (235 mm), mais un rayon de 12 pouces (305 mm) est recommandé.



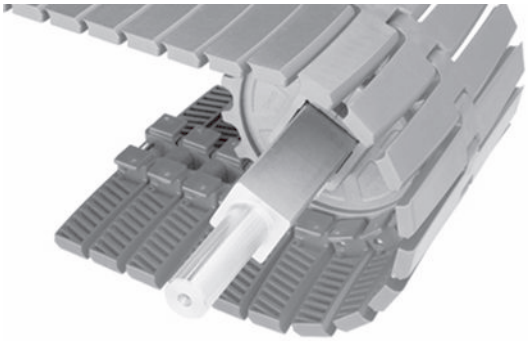


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur du tapis		Matériau d'axe standard Ø 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Rayon de courbure central minimum	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m	pouce(s)	mm
Acétal	3,25	83	303 SS	500	227	-50 à 200	-46 à 93	1,21	1,80	18	457
Acétal	4,5	114	303 SS	500	227	-50 à 200	-46 à 93	1,40	2,08	18	457
Acétal	7,5	191	303 SS	500	227	-50 à 200	-46 à 93	1,86	2,77	24	610
Nylon résistant à la chaleur	3,25	83	303 SS	500	227	-50 à 240	-46 à 116	1,02	1,52	18	457
Nylon résistant à la chaleur	7,5	191	303 SS	500	227	-50 à 240	-46 à 116	1,54	2,29	24	610
Nylon hautement résistant à la chaleur	3,25	83	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	1,04	1,55	18	457
Nylon hautement résistant à la chaleur	4,5	114	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	1,18	1,76	18	457
Nylon hautement résistant à la chaleur	7,5	191	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	1,57	2,34	24	610

S4091 Sideflexing Flat Top

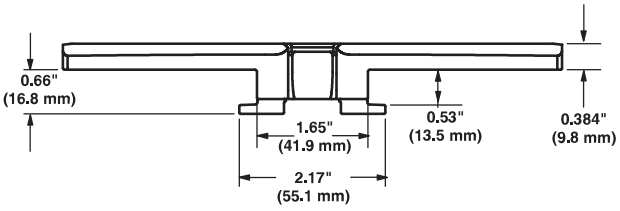
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Même épaisseur de plateau que son pendant rectiligne S900 Flat Top [0,384 pouce (9,8 mm)].
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Utilise des pignons S1400.
- Tous les pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- Reportez-vous aux *Caractéristiques du tapis* pour connaître le rayon de courbure central minimum.
- Utilisez le *logiciel de calcul Intralox* peut calculer la traction du tapis estimée pour votre système. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).
- Rayon de contre-inflexion minimal :
  - Pour les tapis de 3,25 pouces (83 mm) et 4,5 pouces (114 mm) de large, le rayon de contre-inflexion minimal est de 6 pouces (152,4 mm).
  - Pour une largeur de 7,5 pouces (191 mm), le rayon de contre-inflexion minimal est de 9,25 pouces (235 mm), mais un rayon de 12 pouces (305 mm) est recommandé.





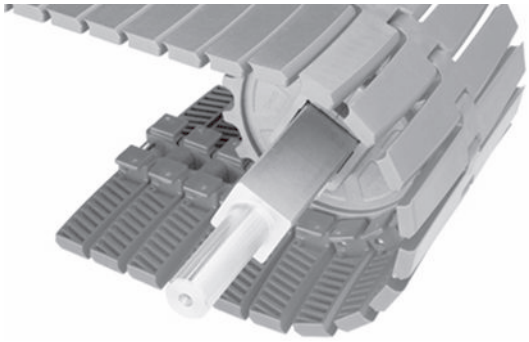
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur du tapis		Matériau d'axe standard Ø 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance à la traction du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Rayon de courbure central minimum	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/pied	kg/m	pouce(s)	mm
Acétal	3,25	83	303 SS	500	227	-50 à 200	-46 à 93	1,22	1,81	18	457
Acétal	4,5	114	303 SS	500	227	-50 à 200	-46 à 93	1,40	2,08	18	457
Acétal	7,5	191	303 SS	500	227	-50 à 200	-46 à 93	1,84	2,74	24	610
Nylon résistant à la chaleur	3,25	83	303 SS	500	227	-50 à 240	-46 à 116	1,02	1,52	18	457
Nylon résistant à la chaleur	7,5	191	303 SS	500	227	-50 à 240	-46 à 116	1,54	2,29	24	610
Nylon hautement résistant à la chaleur	3,25	83	303 SS	500	227	-50 à 240	-46 à 116	1,04	1,55	18	457
Nylon hautement résistant à la chaleur	4,5	114	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	1,18	1,76	18	457
Nylon hautement résistant à la chaleur	7,5	191	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	1,57	2,34	24	610

SECTION 2

S4092 Sidelfexing Flat Top

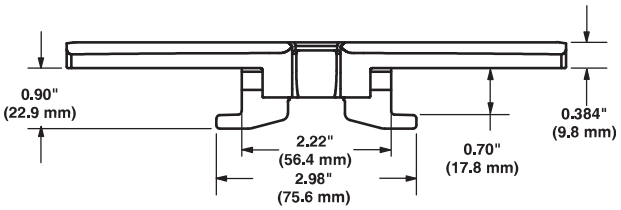
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Même épaisseur de plateau que son pendant rectiligne Série 900 *Flat Top* : 0,384 pouce (9,8 mm).
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Utilise des pignons S1400.
- Tous les pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- Les pignons de diamètre primitif 3,9 pouces (99 mm) ne sont pas compatibles avec les tapis de la série S4092.
- Utilisez le logiciel de calcul Intralox peut calculer la traction du tapis estimée pour votre système. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).
- Rayon de contre-inflexion minimal :
  - Pour les tapis de 3,25 pouces (83 mm) et 4,5 pouces (114 mm) de large, le rayon de contre-inflexion minimal est de 6 pouces (152,4 mm).
  - Pour une largeur de 7,5 pouces (191 mm), le rayon de contre-inflexion minimal est de 9,25 pouces (235 mm), mais un rayon de 12 pouces (305 mm) est recommandé.





Caractéristiques du tapis

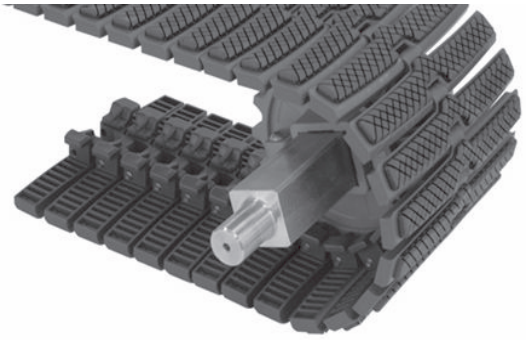
Matériau du tapis	Largeur du tapis		Matériau d'axe standard Ø 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance du tapis		Plage de température (en continu)		Poids du tapis		Rayon de courbure central minimum		Homologation		
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	pouce(s)	mm	FDA (États-Unis)	J[1]	EU MC[2]
Acétal	3,25	83	303 SS	500	227	-50 à 200	-46 à 93	1,43	2,13	18	457	•	•	•
Acétal	4,5	114	303 SS	500	227	-50 à 200	-46 à 93	1,61	2,40	18	457	•	•	•
Acétal	7,5	191	303 SS	500	227	-50 à 200	-46 à 93	2,05	3,05	24	610	•	•	•
Nylon résistant à la chaleur	3,25	83	303 SS	500	227	-50 à 240	-46 à 116	1,26	1,87	18	457	•		•
Nylon résistant à la chaleur	7,5	191	303 SS	500	227	-50 à 240	-46 à 116	1,71	2,55	24	610	•		•
Nylon hautement résistant à la chaleur	3,25	83	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	1,28	1,92	18	457	•		•
Nylon hautement résistant à la chaleur	4,5	114	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	1,40	2,08	18	457	•		•
Nylon hautement résistant à la chaleur	7,5	191	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	1,80	2,68	24	610	•		•

[1] Ministère japonais de la santé, de la main d'œuvre et des affaires sociales

[2] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

S4092 Sideflexing Square Friction Top

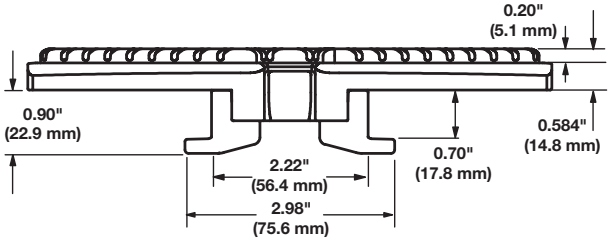
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	7,5	191
Surface ajourée	0 %	
Style de charnière	Fermée	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Notes sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Disponible en acétal bleu avec caoutchouc noir.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Utilisez les mêmes pignons que pour les modèles S1400 et S4000.
- Les pignons sont conçus en deux parties de façon à ce que les arbres puissent rester en place lors de la modification ou du remplacement des tapis.
- Utilisez le *logiciel de calcul Intralox* peut calculer la traction du tapis estimée pour votre système. Pour en savoir plus, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Les pignons de diamètre primitif 3,9 pouces (99 mm) ne sont pas compatibles avec les tapis de la série S4092.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).





Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Largeur de tapis		Couleur de base/ friction	Matériau d'axe standard Ø 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance à la traction du tapis		max. températures (continue)		Poids des tapis		Dureté du tapis Friction Top	Rayon de courbure central minimum		Homologation	
	pouce(s)	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ pied	kg/m		pouce(s)	mm	FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Acétal	7,5	191	Bleu/Noir	303 SS	500	227	-10 à 130	-23 à 54	2,35	3,50	54 Shore A	24	610	a	c

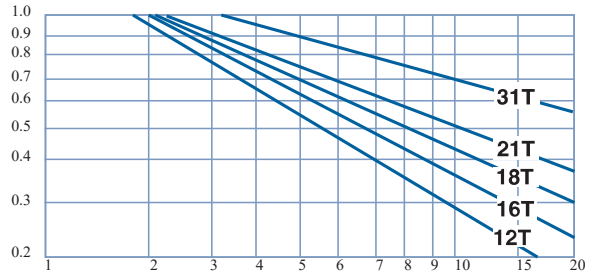
• - Totalement compatible

a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

c - Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

Facteur de résistance



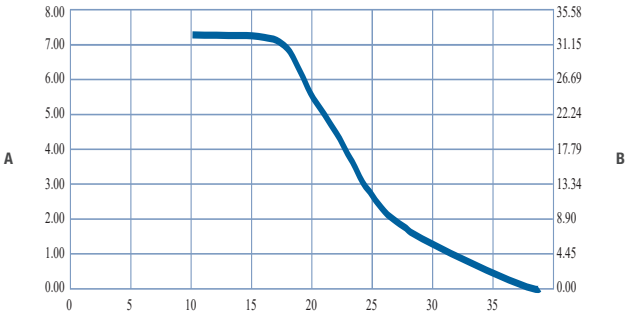
RAPPORT VITESSE/LONGUEUR (V/L)

Divisez la vitesse du tapis « V » par la distance « L » de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

SÉRIE S4032 PROTRAX AVEC LANGUETTES ET SÉRIE S4033 PROTRAX

Comparaison entre la force de l'aimant et l'épaisseur du métal



ÉPAISSEUR DU MÉTAL (JAUGE EN ACIER)

A = FORCE DE L'AIMANT, (lbf)

B = FORCE DE L'AIMANT, (N)

Remarque : la force de l'aimant indiquée correspond à celle d'un seul aimant dans une aile d'un module, avec un moule plat.

Les résultats peuvent varier selon les styles de moule et les textures de surface.

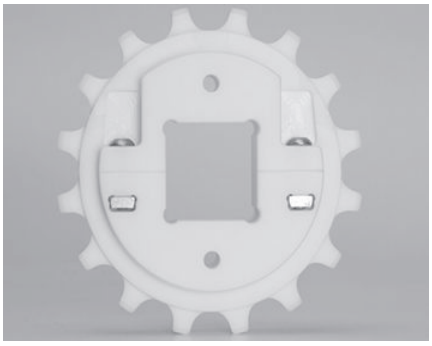
Pignons moulés[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
12 (3,41%)	3,9[2]	99[2]	3,9	99	1,5	38	-	1,5	-	40
15 (2,19%)	4,9	124	4,9	124	1,5	38		2,5		60
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	2	2,5	50	60
24 (0,86%)	7,7	196	7,8	198	1,5	38		2,5		60



Pignons en deux parties en nylon FDA[3]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[4]	Carré (pouces)	Rond mm[4]	Carré (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1,25, 1,5	1,5	30	40



Charge maximale par pignon en deux parties en nylon de chargé de verre selon la dimension d'alésage ronde - lb (kg)

N° de dents	Diam. Diamètre primitif		1 pouce - 1-3/16 pouce		1-1/4 pouce- 1-3/8 pouce		1-7/16 pouce- 1-3/4 pouce		1-13/16 pouce - 2 pouces		25 mm (-35 mm)		40 mm (-50 mm)	
	pouce(s)	mm	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg
18	5,7	145	300	135	340	155	400	180	540	245	240	110	410	185
21	6,7	170	225	102	275	124	350	158	500	226	175	79	400	181

[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[2] Les pignons 3,9 PD ne sont pas compatibles avec les tapis Série 4092.

[3] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[4] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

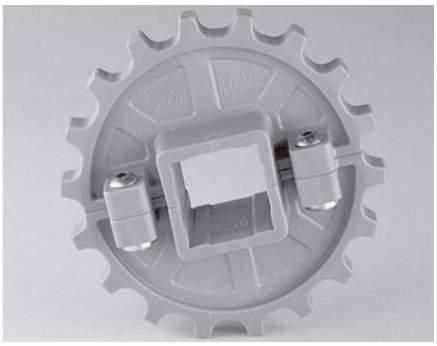
Pignons en deux parties en nylon chargé de verre[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouce)[2]	Carré (pouces)	Rond mm[2]	Carré (mm)
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 à 2 par incréments de 1/16	1,5	25 à 50 par incréments de 5	40
								2,5		60
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51	1 à 2 par incréments de 1/16[3]	1,5	25 à 50 par incréments de 5	40
								2,5		60



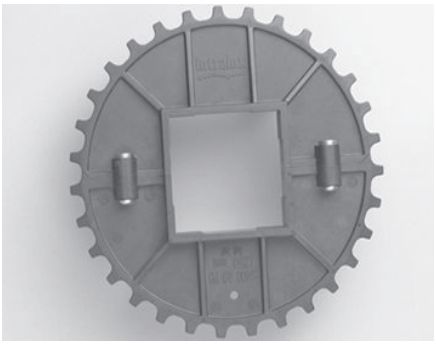
Pignons en deux parties en polyuréthane composite[4]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)[5]	Carré (pouces)	Rond mm[5]	Carré (mm)
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51		1,5		40
								2,5		60
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5		40
								2,5		60
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	2,0	51		3,5		



Pignons en deux parties en polyuréthane composite[6]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	1,50	38		3,5		
					1,67	44		2,5[7]		



SECTION 2

[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[2] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes aux normes DIN standard 6885.

[3] Les alésages ronds étroits sont disponibles en versions 1-1/4, 1-3/16, 1-1/2 et 1-7/16 pouce

[4] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

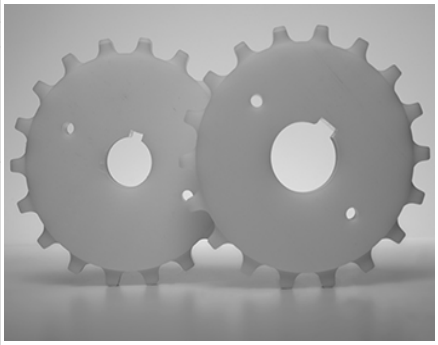
[5] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

[6] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[7] L'alésage carré de 2,5 pouces est obtenu par utilisation d'un adaptateur d'alésage dans le pignon à alésage carré de 3,5 pouces.

Pignons usinés[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38			30, 40	

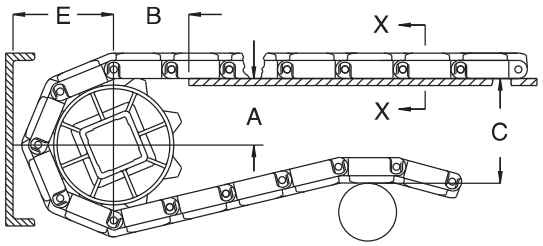


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

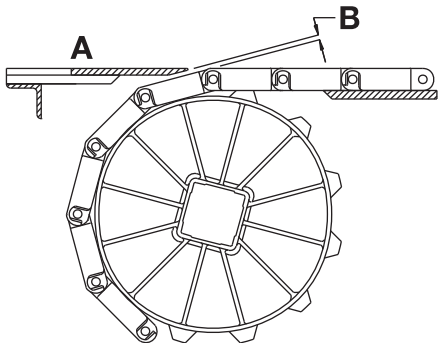
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
S4009 Flush Grid										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,62	117	2,73	69
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,90	150	3,37	86
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,54	166	3,69	94
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,50	191	4,17	106
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,70	272	5,77	147
S4009 Flat Top										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,66	118	2,77	70
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,94	151	3,41	87
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,58	167	3,73	95
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,54	192	4,21	107
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,74	273	5,81	148
S4014 Flat Top										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,24	108	2,68	68
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,49	139	3,64	92
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,09	155	3,95	100
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,09	180	4,43	113
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,86	276	5,93	151
Série 4030 et Série 4031 ProTrax Sideflexing Flat Top avec languettes 7,5 pouces										
3,9	99	12	2,07-2,17	53-54	2,31	59	4,66	118	2,77	70
5,1	130	16	2,73-2,78	67-71	2,51	64	5,989	152	3,459	88
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,629	168	3,779	96
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,7	69	7,589	193	4,259	108
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,789	274	5,859	149
S4032 ProTrax Sideflexing Flat Top avec languettes 7,5 pouces										
5,1	130	16	2,73-2,78	67-71	2,51	64	5,99	152	3,46	88
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,63	168	3,78	96
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,7	69	7,59	193	4,26	108
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,79	274	5,86	149
S4033 ProTrax Sideflexing Flat Top 7,5 pouces										
3,9	99	12	2,07-2,17	53-54	2,31	59	4,66	118	2,77	70
5,1	130	16	2,73-2,78	67-71	2,51	64	5,989	152	3,459	88
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,629	168	3,779	96
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,7	69	7,589	193	4,259	108
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,789	274	5,859	149
Série 4090, Série 4091, Série 4092 Sideflexing Flat Top										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,62	117	2,73	69
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,90	150	3,37	86
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,54	166	3,69	94
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,50	191	4,17	106
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,70	272	5,77	147
S4092 Sideflexing Square Friction Top										
5,2	132	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	6,14	156	2,84	72
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,78	172	3,16	80
6,8	173	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,74	197	3,64	92
10,0	254	31	5,15	131	3,15	80	10,94	278	5,24	133

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
3,9	99	12	0,066	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
5,7	145	18	0,044	1,1
6,7	170	21	0,038	1,0
9,9	251	31	0,025	0,6

TAPIS EN SPIRALE

Analyse du logiciel de calcul pour tapis en spirale et en courbe

Utilisez le logiciel de calcul d'Intralox pour calculer la traction du tapis pour les applications en courbe, vous assurant ainsi une résistance adéquate du tapis pour l'application à laquelle il est destiné. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

Informations requises pour une analyse

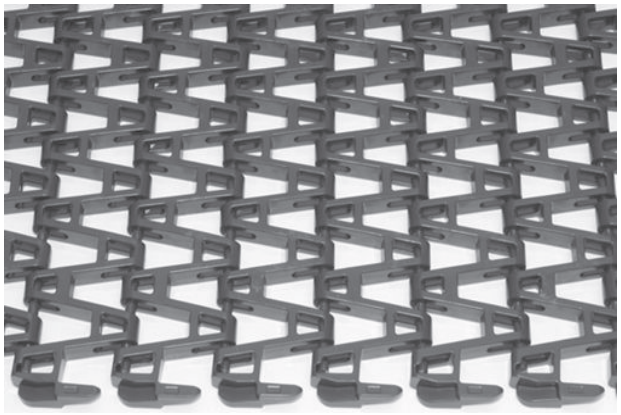
- Toutes les conditions environnementales pouvant affecter le coefficient de friction. Pour les conditions sales ou abrasives, utilisez des coefficients de friction supérieurs à la normale.
- Largeur du tapis
- Longueur de chaque tronçon rectiligne
- Angle de courbure de chaque courbe
- Direction de chaque courbe
- Rayon de courbure intérieur de chaque courbe
- Matériau du brin de travail et du rail de retenue
- Charge de produits en lb/ft^2 (kg/m^2)
- Conditions d'accumulation de produits
- Vitesse du tapis
- Dénivellation sur chaque tronçon
- Températures de fonctionnement

Intralox peut vous aider à choisir des tapis à rayons de courbure et des tapis en spirale à entraînement par cage à faible charge pour votre application. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

Spirale 1,0

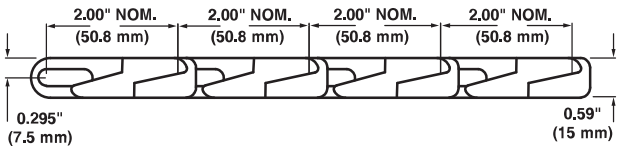
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale[1]	18	660
Largeur maximale[1]	50	1 270
Largeur des incréments	1,0	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,85 x 0,88	21,6 x 22,5
Surface ajourée (étirement total)	56%	
Surface ajourée minimale (RC 1,0)	22%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	





Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Tapis léger à surface lisse et ajourée relativement résistant.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour les applications en spirale tirées par une cage à faible charge avec un rayon de courbure minimum égal à 1,0 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur).
- Le *logiciel de calcul Intralox* vous permet de déterminer les exigences nécessaires en matière de résistance des applications courbes, vous assurant ainsi une résistance adéquate du tapis pour l'application à laquelle il est destiné.
- Contactez le service clientèle d'Intralox concernant le sens de déplacement préférentiel pour les applications en spirale.
- Retrait minimal du pignon à partir du bord intérieur de la spirale : 12 pouces (304,8 mm).



Caractéristiques du tapis

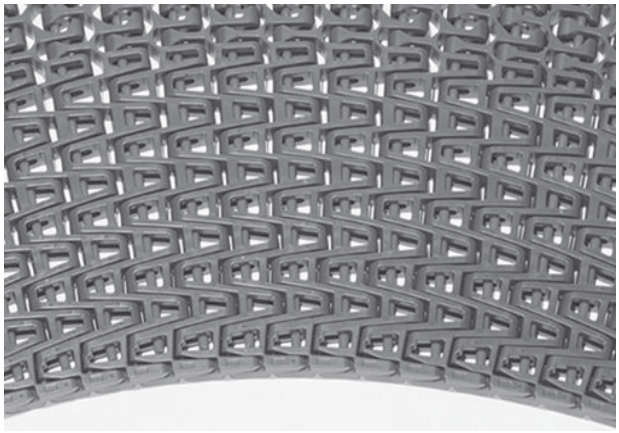
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[2]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	1 300	1935	300	136	-50 à 200	-46 à 93	1,46	7,13
SELM	Acétal	1 300	1935	300	136	-50 à 200	-46 à 93	1,24	6,05

[1] Contactez le service clientèle Intralox pour de plus amples informations sur les largeurs de tapis inférieures à 26 pouces (660 mm) ou supérieures à 50 pouces (1 270 mm).

[2] La résistance des tapis en spirale et la méthode de calcul varient en fonction des fabricants de tapis. Contactez un ingénieur Intralox spécialisé dans les applications en spirale pour obtenir une comparaison précise des résistances des tapis en spirale.

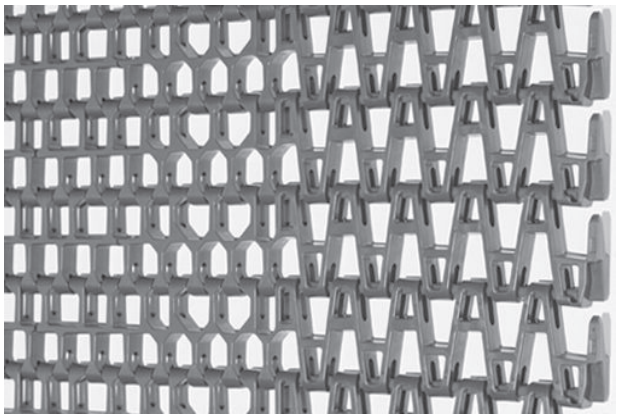
Spirale 1,1

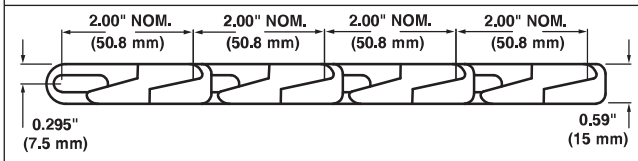
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale[1]	15	381
Largeur maximale[1]	44	1 118
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,85 (0,88)	21,6 (22,5)
Surface ajourée (étirement total)	56%	
Surface ajourée minimale (rayon de courbure 1,1)	22%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Tapis léger à surface lisse et ajourée relativement résistant.
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour les applications en spirale tirées par une cage à faible charge avec un rayon de courbure minimum égal à 1,1 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur).
- Contactez le service clientèle d'Intralox concernant le sens de déplacement préférentiel pour les applications en spirale.
- Retrait minimum du pignon à partir du bord intérieur de la spirale : 9,0 pouces (228,6 mm).





Caractéristiques du tapis

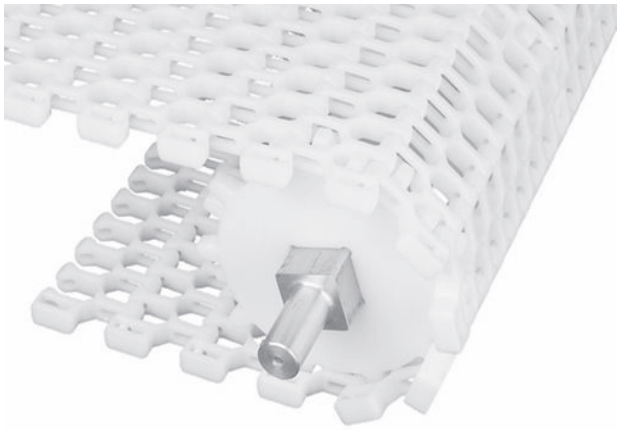
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[2]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	1 300	1935	300	136	-50 à 200	-46 à 93	1,44	7,03
SELM	Acétal	1 300	1935	300	136	-50 à 200	-46 à 93	1,24	6,05

[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour de plus amples informations sur les largeurs de tapis inférieures à 15 pouces (381 mm) ou supérieures à 44 pouces (1 118 mm).

[2] La résistance des tapis en spirale et la méthode de calcul varient en fonction des fabricants de tapis. Contactez un ingénieur Intralox spécialisé dans les applications en spirale pour obtenir une comparaison précise des résistances des tapis en spirale.

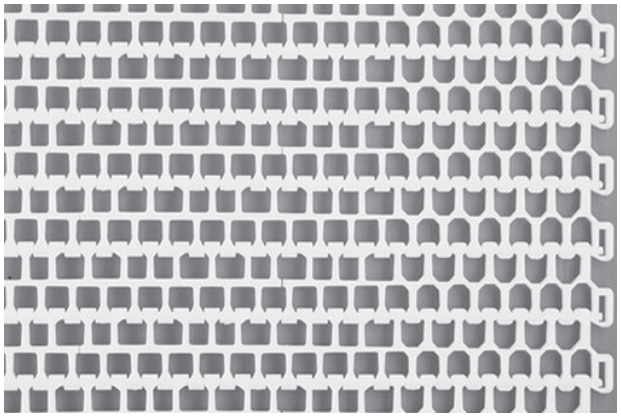
Spirale 1,6, 2,0

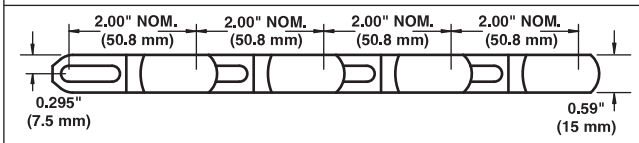
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale[1]	24	610
Largeur maximale	60	1 524
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,94 (0,65)	23,8 (16,5)
Surface ajourée (étirement total)	54%	
Surface ajourée minimale (rayon de courbure 1,6)	40%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Tapis léger à surface lisse et ajourée relativement résistant.
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour les applications en spirale tirées par une cage à faible charge avec un rayon de courbure minimum égal à 1,6 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur).
- Contactez le service clientèle d'Intralox concernant le sens de déplacement préférentiel pour les applications en spirale.





Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[2]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	1700	2530	375	170	-50 à 200	-46 à 93	1,41	6,88
Polypropylène[3]	Acétal	1 500	2 232	300	136	34 à 200	1 à 93	1,01	4,93
SELM	Acétal	1 500	2 232	300	136	-50 à 200	-46 à 93	1,24	6,05

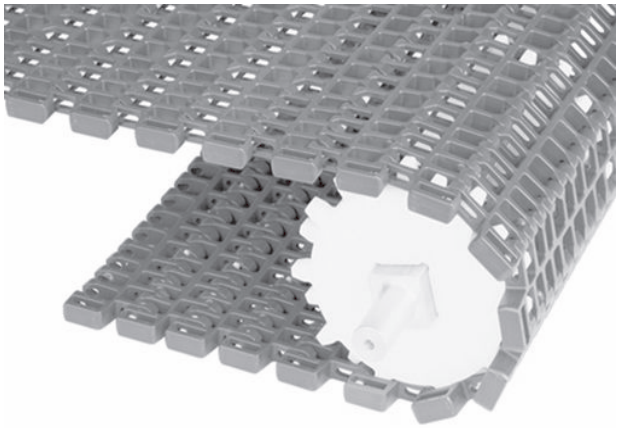
[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour de plus amples informations sur les largeurs de tapis inférieures à 24 pouces (610 mm).

[2] La résistance des tapis en spirale et la méthode de calcul varient en fonction des fabricants de tapis. Contactez un ingénieur Intralox spécialisé dans les applications en spirale pour obtenir une comparaison précise des résistances des tapis en spirale.

[3] Disponible avec rayon de courbure de 1,6 uniquement.

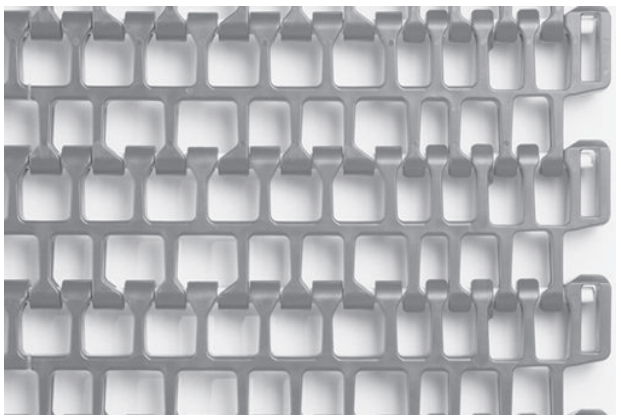
Spirale 2,2, 2,5 et 3,2

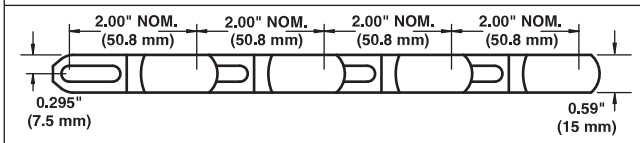
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale[1]	24	610
Largeur maximale	60	1 524
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,94 (0,65)	23,8 (16,5)
% surface ajourée (étirement total)	57%	
% Surface ajourée minimum (rapport de courbure 2,2)	32%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Tapis léger à surface lisse et ajourée relativement résistant.
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour les applications en spirale tirées par une cage à faible charge avec un rayon de courbure minimum égal à 2,2 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur).
- Contactez le service clientèle d'Intralox concernant le sens de déplacement préférentiel pour les applications en spirale.





Caractéristiques du tapis

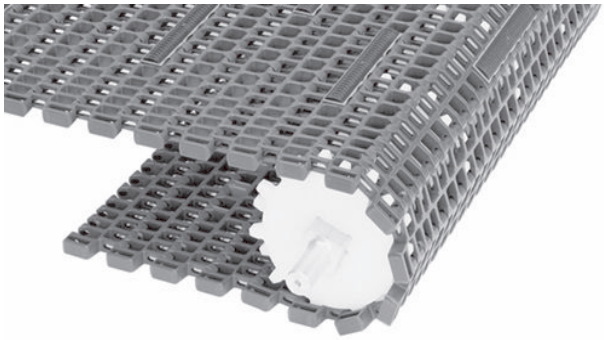
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[2]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	1700	2530	475	215	-50 à 200	-46 à 93	1,54	7,52
Polypropylène	Acétal	1 500	2 232	400	181	34 à 200	1 à 93	1,04	5,08
SELM	Acétal	1 500	2 232	375	170	-50 à 200	-46 à 93	1,24	6,05

[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour de plus amples informations sur les largeurs de tapis inférieures à 24 pouces (610 mm).

[2] La résistance des tapis en spirale et la méthode de calcul varient en fonction des fabricants de tapis. Contactez un ingénieur Intralox spécialisé dans les applications en spirale pour obtenir une comparaison précise des résistances des tapis en spirale.

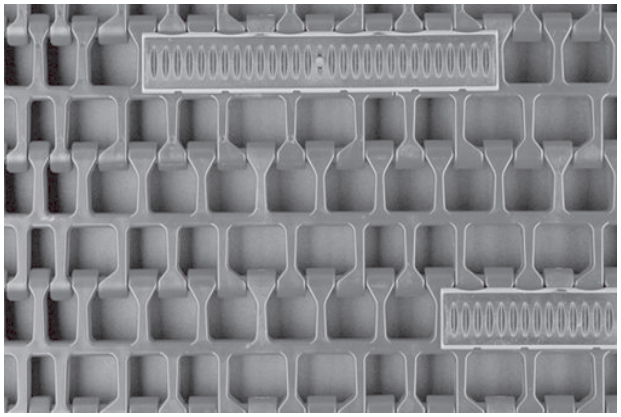
Spirale Rounded Friction Top

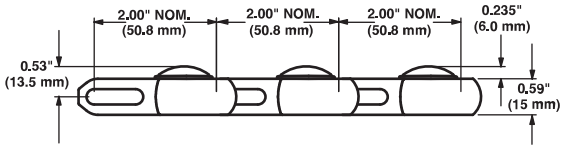
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale[1]	24	610
Largeur maximale	60	1 524
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,94 (0,65)	23,8 (16,5)
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Tapis léger à surface lisse et ajourée relativement résistant.
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- Friction Top disponible en polypropylène blanc avec caoutchouc blanc, polypropylène bleu avec caoutchouc noir et ainsi qu'en polyéthylène naturel avec caoutchouc blanc.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Contactez le service clientèle d'Intralox concernant le sens de déplacement préférentiel pour les applications en spirale.
- Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître le retrait minimal requis.





Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/friction	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis		Résistance à la traction des tapis en spirale à rapport de courbure 1,6 (rapports de courbure 2,2, 2,5, 3,2)		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/pied	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	CM[b] EU
Acétal	Bleu/Noir	Acétal	1700	2530	375 (475)	170 (215)	34 à 150	1 à 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55 Shore A	•	c
Acétal	Blanc/Blanc	Acétal	1700	2530	376 (475)	171 (215)	35 à 150	2 à 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55 Shore A	a	c
Polypropylène	Bleu/Noir	Acétal	1500	2232	300 (400)	136 (181)	34 à 150	1 à 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55 Shore A	a	
Polypropylène	Blanc/Blanc	Acétal	1500	2232	300 (400)	136 (181)	34 à 150	1 à 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55 Shore A	a	c

• - Totalement compatible

a - Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

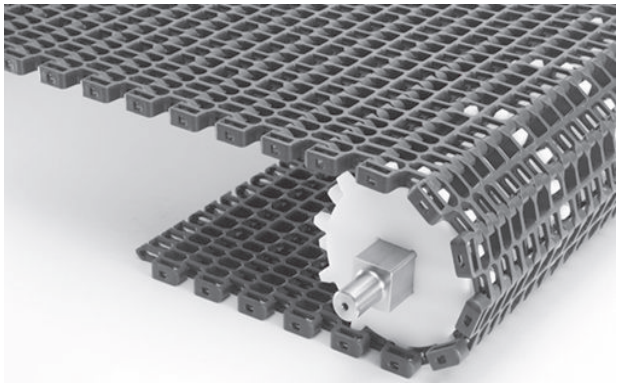
b - Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

c - Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour de plus amples informations sur les largeurs de tapis inférieures à 24 pouces (610 mm).

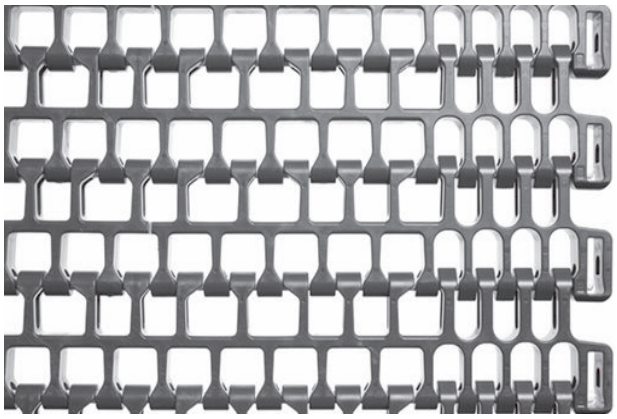
Dual Turning (2.0)

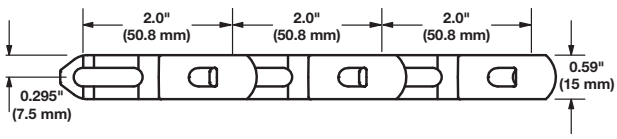
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	18	457,2
Largeur maximale	60	1 524
Largeur des incréments	1,0	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
Surface ajourée (étirement total)	57%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- **Ne pas utiliser dans les systèmes de convoyeurs en spirale.**
- Conçu pour les systèmes d'entraînement standard et i-Drive.
- L'insertion de l'axe s'effectue à partir du bord extérieur. Aucun outil spécial n'est requis.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Le sens de déplacement préférentiel doit correspondre aux rainures de montage en première position.
- Rayon de courbure de 2,0 fois la largeur du tapis (rayon mesuré au niveau du bord intérieur).
- Consultez Logiciel de calcul Intralox et le logiciel i-Drive pour connaître les largeurs spécifiques non répertoriées ici.





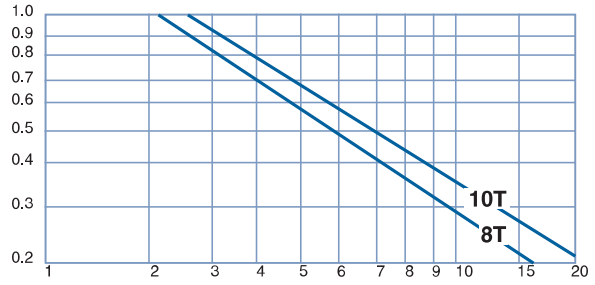
Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	1700	2530	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	-50 à 200	-46 à 93	1,54	7,52
Polypropylène	Acétal	1500	2232		34 à 200	1 à 93	1,04	5,08
SELM	Acétal	990	1473		-50 à 200	-46 à 93	1,24	6,05

Référence nombre de pignons et de supports[1]

Plage de largeur des tapis[2]		Nombre de pignons minimum par arbre[3]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
24	610	3	3	3
26	660	3	3	3
28	711	5	3	3
30	762	5	3	3
32	813	5	3	3
34	864	5	3	3
36	914	5	3	3
38	965	5	4	4
40	1 016	5	4	4
42	1 067	5	4	4
44	1 118	7	4	4
46	1 168	7	4	4
48	1 219	7	4	4
50	1 270	7	4	4
52	1 321	7	4	4
54	1 372	7	5	5
56	1 422	7	5	5
58	1 473	7	5	5
60	1 524	9	5	5
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement maximal de l'axe central de 6 pouces (152 mm)			Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

Facteur de résistance

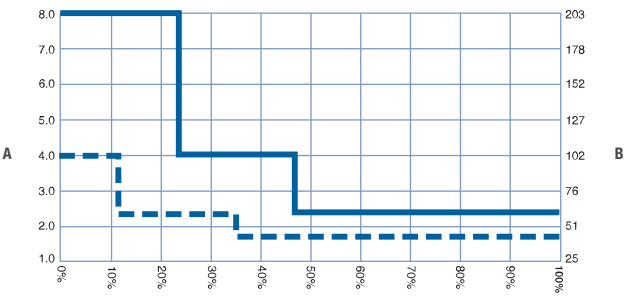


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Instructions pour la sélection du tapis*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



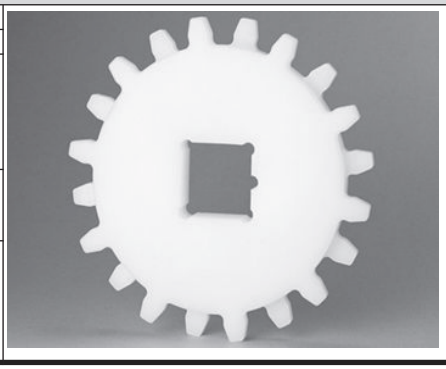
Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A Espacement des pignons, pouces
B Espacement des pignons, mm

Ligne pleine : pignons à alésage carré
Ligne en pointillés : pignons à alésage rond

Pignon en acétal[4]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
8 (7,61 %)	5,2	132	5,4	136	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 1-1/2, 2	1-1/2, 2-1/2		40, 60
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 1-1/2, 2	1-1/2, 2-1/2		40, 60



[1] **Pour les spirales à commande par manège à faible charge, contactez le service clientèle d'Intralox, qui vous indiquera les recommandations pour le support des brins de travail. Bords de tapis soutenus par des rouleaux de support sur les arbres d'entraînement. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.**

[2] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 1,00 pouce (25,4 mm) avec une largeur minimale de 24 pouces (610 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[3] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires. Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central.*

[4] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de livraison, la méthode recommandée de verrouillage des pignons et la synchronisation correcte des pignons.**

Pignon EZ Clean™[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32		2,5		



Roue de support

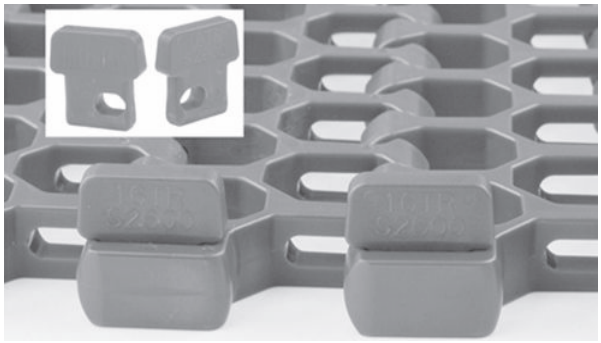
Diamètres primitifs disponibles		Tailles d'alésage disponibles			
		Système		Métrique	
pouce(s)	mm	Rond (pouce)	Carré (pouce)	Rond (mm)	Carré (mm)
5,2	132	1,25 1-7/16 1,5 2	1,5 2,5		40 60
6,5	165	1,25 1-7/16 1,5 2	1,5 2,5		40 60



Écailles de rive universelles

Hauteur disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
0,50	12,7	Acétal, SELM
1,00	25,4	
2,00[2]	50,8[2]	

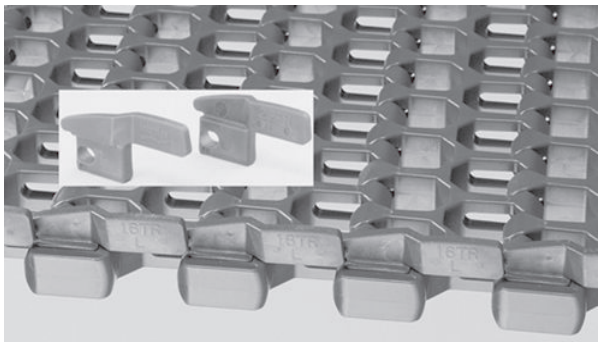
- Optimise la capacité de transport des produits. Les écailles de rive s'adaptent au bord du tapis, sans aucun retrait.
- Ne nécessite aucune « découpe » sur les modules, la résistance du tapis ne fait ainsi l'objet d'aucun compromis.
- Rapports de courbure compatibles : 1,6, 2,2, 2,5 et 3,2.



Écailles de rive à chevauchement

Hauteur disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
0,50	12,7	Acétal, SELM
1,00	25,4	

- Optimise la capacité de transport des produits. Les écailles de rive s'adaptent au bord du tapis, sans aucun retrait.
- Ne nécessite aucune « découpe » sur les modules, la résistance du tapis ne fait ainsi l'objet d'aucun compromis.
- Rend le bord extérieur du tapis plus résistant aux accrochages.
- Empêche les petits produits de tomber par les interstices du tapis.
- Les rapports de courbure pour les écailles de rive à chevauchement en acétal de 0,50 pouce (12,7 mm) sont les suivants : 1,6, 2,2, 2,5 et 3,2.
- Le rapport de courbure pour les écailles de rive à chevauchement de 1,00 pouce (25,4 mm) est de 1,6 uniquement.



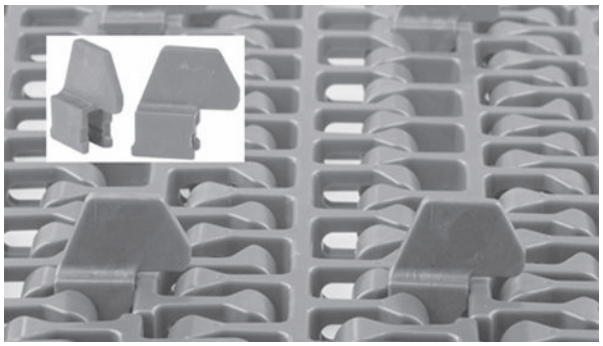
[1] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.**

[2] Disponible uniquement en rayon de courbure 1,6

Diviseurs de couloir

Hauteur disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
0,75	19,0	Acétal, polypropylène

- Ne nécessite aucune découpe sur les modules, la résistance du tapis ne fait ainsi l'objet d'aucun compromis.
- Pour les modules à rayon de courbure 1,6, les diviseurs de couloir peuvent être placés sur les dents par incrément de 1,5 pouce (38,1 mm), 2,5 pouces (63,5 mm), 3,5 pouces (88,9 mm), 4,5 pouces (114 mm), 11,5 pouces (292 mm) et de 1,00 pouce (25,4 mm).
- Pour les modules à rayon de courbure 2,2, les diviseurs de couloir peuvent être placés sur les dents par incrément de 4,5 pouces (114 mm) et de 1,00 pouce (25,4 mm).

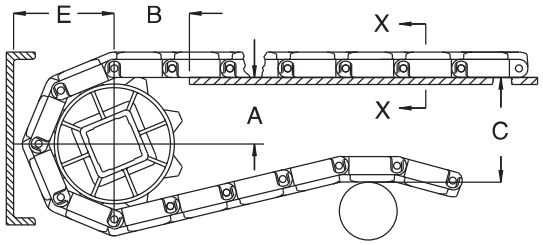


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

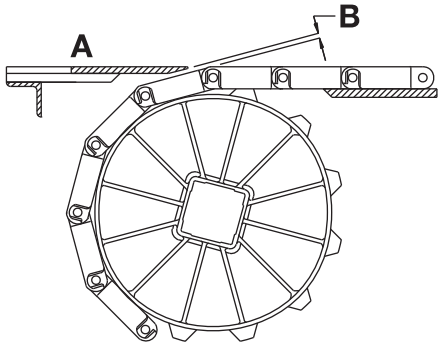
Caractéristiques des pignons					A		B		C		E	
Diamètre primitif		Diam. ext. nominal		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Séries 2600 Spirale 1,0, 1,1, 1,6, 2,0, 2,2, 2,5, 3,2												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,23	133	2,97	75
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71 à 75	2,54	65	6,47	164	3,59	91
Séries 2600 Spiral Rounded Friction Top												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,46	139	3,21	82
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71 à 75	2,54	65	6,71	170	3,83	97

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

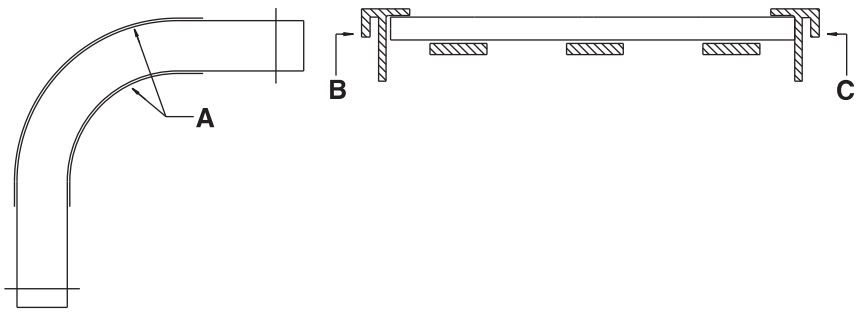
Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		N° de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0

Rails de retenue et glissières

Intralox recommande d'utiliser des rails de retenue continus sur un tour complet. Faites démarrer les rails avant la courbe, à une distance égale à la largeur du tapis. Arrêtez les rails après la courbe, à une distance égale à la largeur du tapis. Ceci s'applique tant au brin de travail

qu'au brin de retour. L'utilisation de rails de retenue le long des deux côtés du tapis, sur tout le brin de travail, est fortement recommandée mais pas obligatoire. Consultez la section *Glissières sur mesure*.

Bords lisses avec glissière



A Positionnement de rail de retenue
B Rail de retenue extérieur
C Rail de retenue intérieur

Figure 12: Rails de retenue et glissières pour la Série 2600 Flat-Turn

Instructions pour la sélection du tapis

Pour une assistance avec le tapis courbe et les sélections en spirale à commande par manège à faible charge, contactez le Service Clientèle d'Intralox. Utilisez le logiciel de calcul afin de vérifier que le tapis possède la résistance nécessaire pour l'application courbe à laquelle vous le destinez. Pour plus d'informations, voir *Analyse du logiciel de calcul pour tapis en spirale et en courbe*.

Guide sommaire de conception pour la Série 2600

Pour plus d'informations, reportez-vous au manuel *Installation, maintenance et dépannage* disponible auprès d'Intralox.

A Le rayon de courbure minimum pour la Série 2600 équivaut au rayon de courbure fois la largeur du tapis, mesuré à partir du bord intérieur.
B La section rectiligne minimale requise entre courbes de direction opposée équivaut à 2 fois la largeur du tapis. La présence de sections rectilignes plus courtes entraîne une usure élevée du rail de guidage de bord et des contraintes de traction élevées sur le tapis.
C Aucune valeur minimale de section rectiligne n'est requise entre courbes de même direction.
D La longueur minimale de la dernière section rectiligne (menant à l'arbre d'entraînement) doit être d'au moins 5 pieds (1,5 m). Si une longueur de 5 pieds (1,5 m) est impossible, un tendeur lesté devra être utilisé pour une distance plus courte (jusqu'à 1,5 fois la largeur du tapis), afin d'éviter une usure des pignons et des problèmes de guidage. Voir *Systèmes de tension spéciaux*.
E La longueur minimale de la première section rectiligne (immédiatement après l'arbre de renvoi) est égale à 1,5 fois la largeur du tapis. Si des longueurs plus courtes sont requises, (jusqu'à 1 fois la largeur), il est possible d'utiliser un rouleau de renvoi à la place des pignons.
F arbre de renvoi
G premier tour
H largeur du tapis
I sens de déplacement du tapis
J deuxième tour
K moteur d'entraînement
L arbre d'entraînement

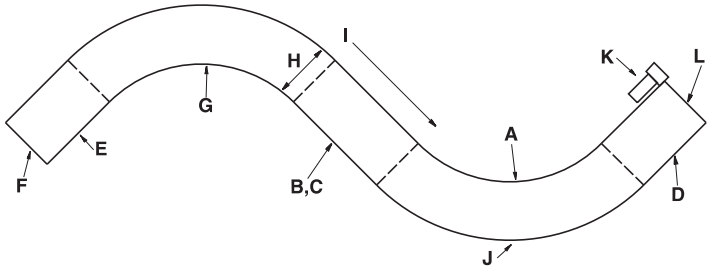
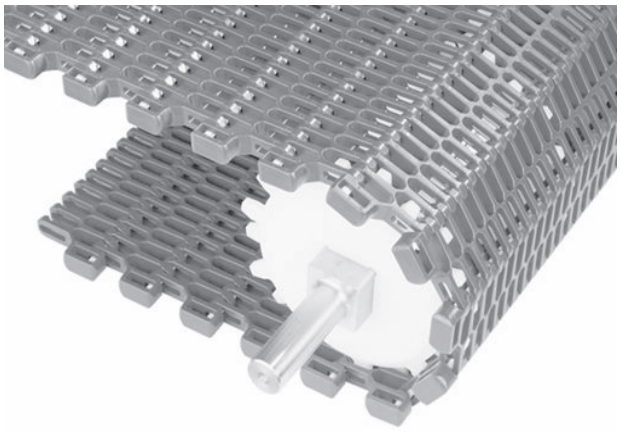


Figure 13: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures

SECTION 2

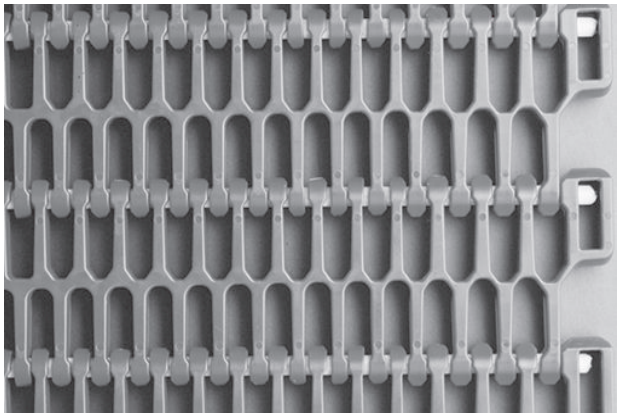
Spirale 1,6

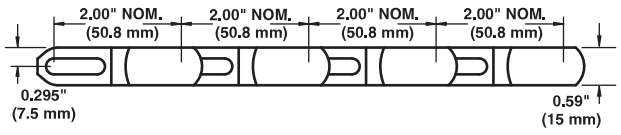
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale[1]	24	610
Largeur maximale	60	1 524
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,38 (0,64)	9,52 (16,5)
Surface ajourée (étirement total)	45%	
Surface ajourée minimale (rayon de courbure 1,6)	27%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Tapis léger à surface lisse et ajourée relativement résistant.
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Contactez le service clientèle d'Intralox concernant le sens de déplacement préférentiel pour les applications en spirale.
- Conçu pour les applications en spirale tirées par une cage à faible charge avec un rayon de courbure minimum égal à 1,6 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur).





Caractéristiques du tapis

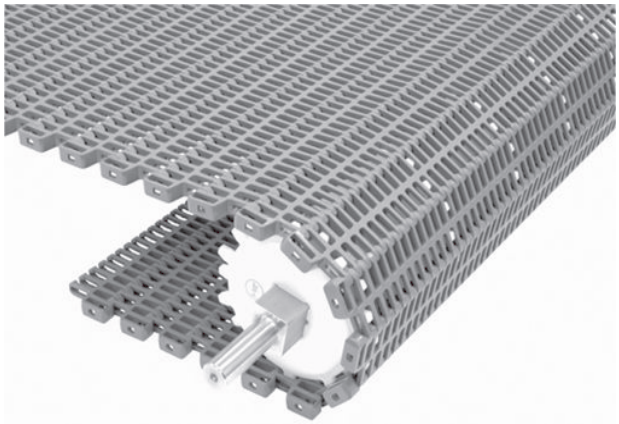
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[2]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	2000	2976	375	170	-50 à 200	-46 à 93	1,74	8,50
SELM	Acétal	1 060	1577	300	136	-50 à 200	-46 à 93	1,36	6,64

[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour de plus amples informations sur les largeurs de tapis inférieures à 24 pouces (610 mm).

[2] La résistance des tapis en spirale et la méthode de calcul varient en fonction des fabricants de tapis. Contactez un ingénieur Intralox spécialisé dans les applications en spirale pour obtenir une comparaison précise des résistances des tapis en spirale.

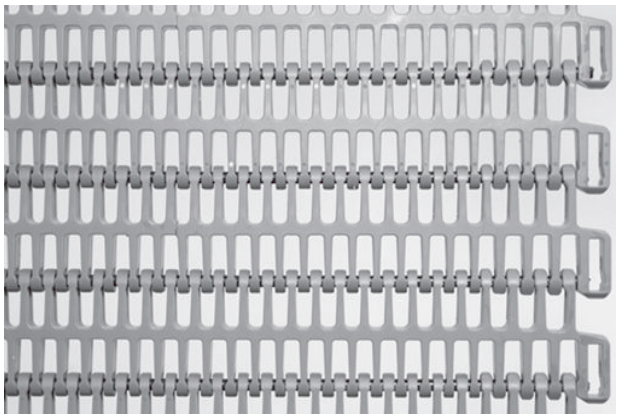
Spirale 2,2

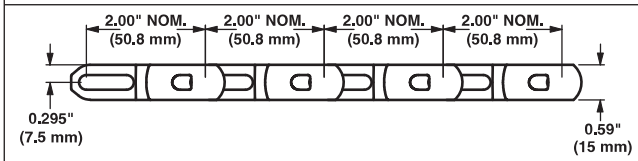
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimum[1]	24	610
Largeur maximale	60	1 524
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,38 x 0,64	9,52 x 16,5
Surface ajourée (étirement total)	48 %	
Surface ajourée minimale (rayon de courbure 2,2)	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Tapis léger à surface lisse et ajourée relativement résistant.
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Contactez le service clientèle d'Intralox concernant le sens de déplacement préférentiel pour les applications en spirale.
- Conçu pour les applications à cabestan d'entraînement tambour/cage à faible charge avec un rayon de courbure minimum égal à 2,2 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur).





Caractéristiques du tapis

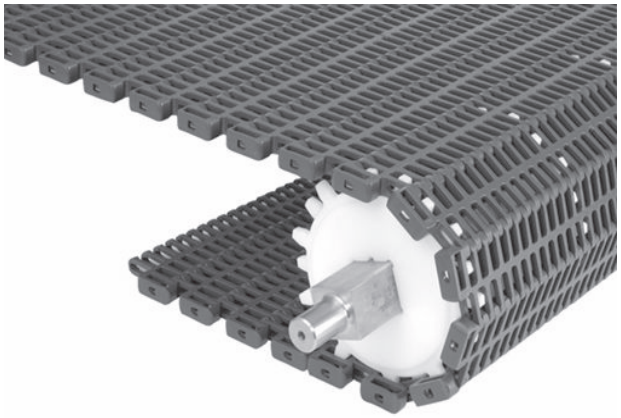
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[2]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	1700	2530	375	170	-50 à 200	-46 à 93	1,85	9,03
Polypropylène	Acétal	1 500	2 232	300	136	34 à 200	1 à 93	1,26	6,15
SELM	Acétal	1 060	1577	300	136	-50 à 200	-46 à 93	1,44	7,03

[1] Contactez le service clientèle Intralox pour de plus amples informations sur les largeurs de tapis inférieures à 24 pouces (610 mm).

[2] La résistance des tapis en spirale et la méthode de calcul varient en fonction des fabricants de tapis. Contactez un ingénieur Intralox spécialisé dans les applications en spirale pour obtenir une comparaison précise des résistances des tapis en spirale.

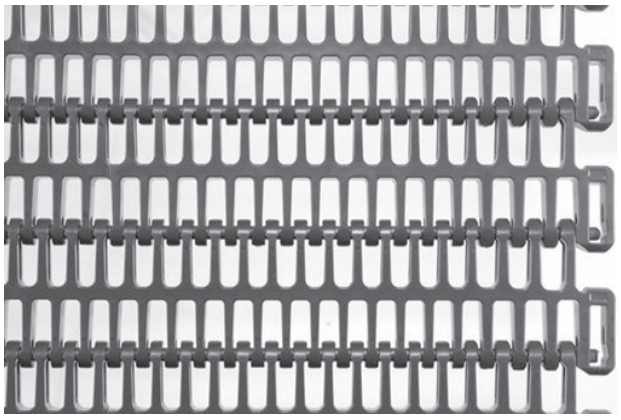
Spirale 2,7

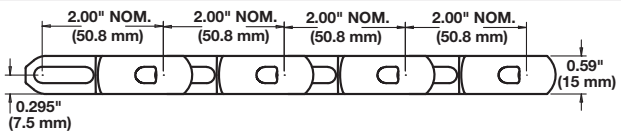
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimum[1]	24	610
Largeur maximale	60	1 524
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Surface ajourée (étirement total)	48 %	
Surface ajourée minimale (rayon de courbure 2,7)	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Tapis léger à surface lisse et ajourée relativement résistant.
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Contactez le service clientèle d'Intralox concernant le sens de déplacement préférentiel pour les applications en spirale.
- Conçu pour les applications en spirale tirées par une cage à faible charge avec un rayon de courbure minimum égal à 2,7 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur).





Caractéristiques du tapis

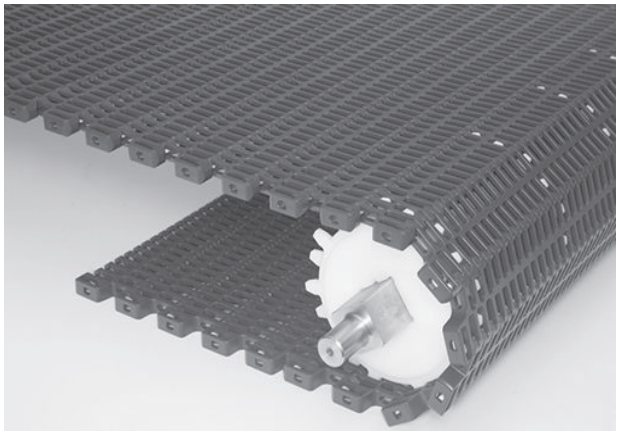
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[2]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	1700	2530	375	170	-50 à 200	-46 à 93	1,86	9,08
Polypropylène	Acétal	1 500	2 232	300	136	34 à 200	1 à 93	1,26	6,15
SELM	Acétal	1 060	1577	300	136	-50 à 200	-46 à 93	1,44	7,03

[1] Contactez le service clientèle Intralox pour de plus amples informations sur les largeurs de tapis inférieures à 24 pouces (610 mm).

[2] La résistance des tapis en spirale et la méthode de calcul varient en fonction des fabricants de tapis. Contactez un ingénieur Intralox spécialisé dans les applications en spirale pour obtenir une comparaison précise des résistances des tapis en spirale.

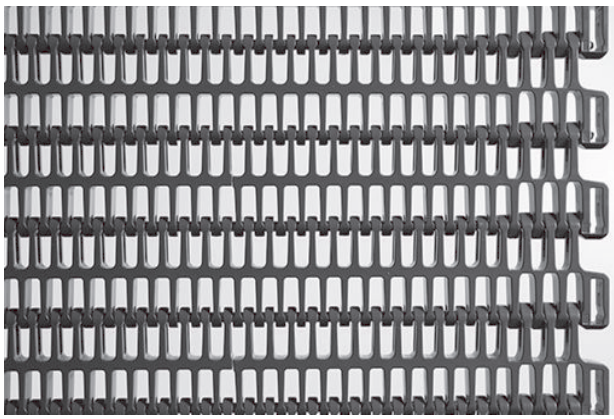
Dual Turning (2.0)

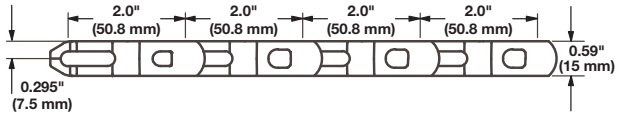
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimum[1]	12	304,8
Largeur maximale	60	1 524
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Surface ajourée (étirement total)[2]	44 %	
Surface ajourée minimale (rayon de courbure 2,0)	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- **Ne pas utiliser dans les systèmes de convoyeurs en spirale.**
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour les systèmes d'entraînement standard et i-Drive.
- Rayon de courbure de 2,0 fois la largeur du tapis (mesuré au niveau du bord intérieur).
- Consultez *Logiciel de calcul Intralox* et le *logiciel i-Drive* pour connaître les largeurs spécifiques non répertoriées ici.
- Le sens de déplacement préférentiel doit correspondre aux rainures de montage en première position.
- L'insertion de l'axe s'effectue à partir du bord extérieur. Aucun outil spécial n'est requis.





Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,240 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis courbes	Plage de température (en continu)[3]		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	1700	2530	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	-50 à 200	-46 à 93	1,84	8,98
Acétal	Nylon	1700	2530		-50 à 200	-46 à 93	1,81	8,84
SELM	Acétal	1 060	1577		-50 à 200	-46 à 93	1,42	6,93
SELM	Nylon	1 060	1577		-50 à 212	-46 à 100	1,40	6,84

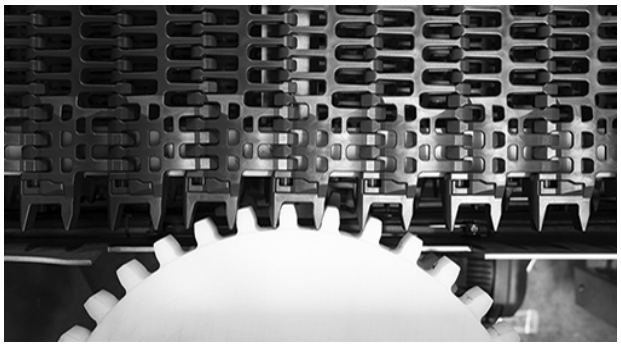
[1] Contactez le service clientèle Intralox pour de plus amples informations sur les largeurs de tapis inférieures à 12 pouces (305 mm).

[2] Les calculs de surface ajourée du modèle S2700 Dual Turning 2.0 s'appliquent uniquement à ce modèle, et ne peuvent être comparés à ceux des autres modèles S2700.

[3] Le tapis fonctionne mécaniquement jusqu'à 240 °F (116 °C). Les tapis dont la température est comprise entre 212 et 240 °F (100 et 116 °C) ne sont pas homologués FDA.

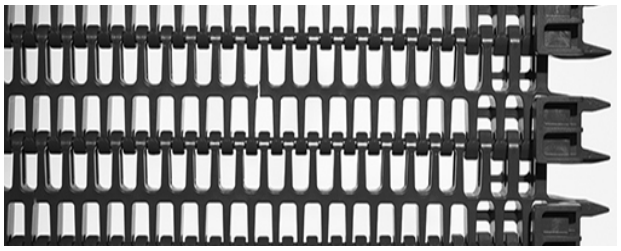
Side Drive

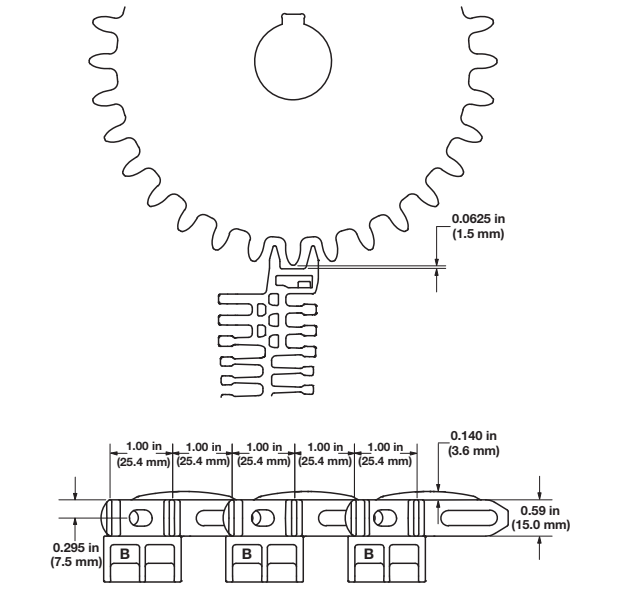
	pouce(s)	mm
Pas du module	2,0	50,8
Pas de dent d'entraînement	1,0	25,4
Largeur minimale	10	254,0
Largeur maximale	42	1066,8
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Surface ajourée	44 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Entraînement latéral	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- **Ne pas utiliser dans les systèmes de convoyeurs en spirale entraînés par tambour.**
- Le tapis est entraîné par des dents situées sur les bords du tapis, qui permettent des configurations atypiques et l'utilisation de convoyeurs longs sans zones de transfert.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Un module S2700 Spiral 1.6 peut être utilisé sur le bord intérieur pour obtenir un plus petit rayon de courbure, mais uniquement pour les applications à courbe unidirectionnelle.
- Le programme Side Drive d'Intralox permet de déterminer les exigences nécessaires en matière de résistance à la traction de la plupart des applications à entraînement latéral, vous assurant ainsi une résistance adéquate du tapis pour l'application à laquelle il est destiné. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Le sens de déplacement préférentiel doit correspondre aux rainures de montage en première position. Ce tapis n'est pas conçu pour fonctionner dans le sens inverse.
- La dimension Z est la distance entre le bord du tapis (hors dents d'entraînement) et le diamètre extérieur du pignon. Cette dimension doit être maintenue pour assurer le bon engagement du tapis et du pignon.
- Les séparateurs de ligne S2700 peuvent être utilisés avec ce tapis, mais les écailles de rive ne le peuvent pas.
- Conçu pour les applications à entraînement latéral avec un rayon de courbure minimum égal à 2,0 fois la largeur du tapis (mesure prise entre le bord intérieur et le bord extérieur, hors dents d'entraînement).





Caractéristiques du tapis

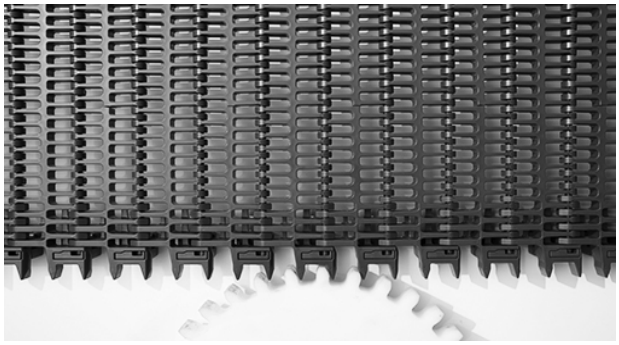
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,240 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction des tapis rectilignes		Résistance des tapis courbes[1]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis		Homologation	
		lb/pied	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (États-Unis)	EU MC[2]
Acétal	Acétal	175	260	150	220	40 à 200	4 à 93	2,17	10,6	•	•

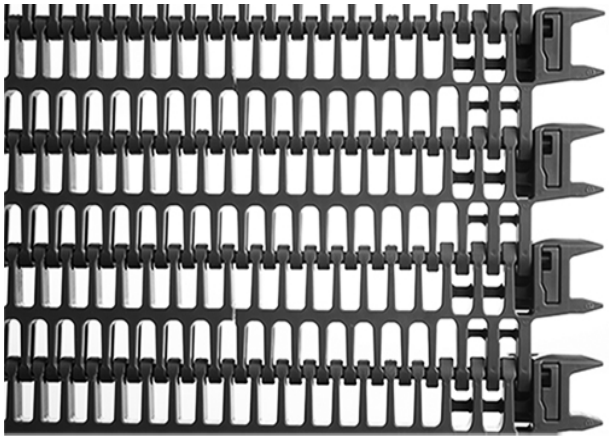
[1] La résistance des tapis courbes publiée et la méthode de calcul varient en fonction des fabricants de tapis. Contactez le service clientèle d'Intralox pour obtenir une comparaison précise des résistances des tapis courbes.

[2] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément à la directive UE 2002/72/CE et aux amendements applicables.

Side Drive V2

	pouce(s)	mm
Pas du module	2,0	50,8
Pas	1,0	25,4
Largeur minimale	10	254,0
Largeur maximale	42	1 067
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approximative)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Surface ajourée	44 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Entraînement latéral	

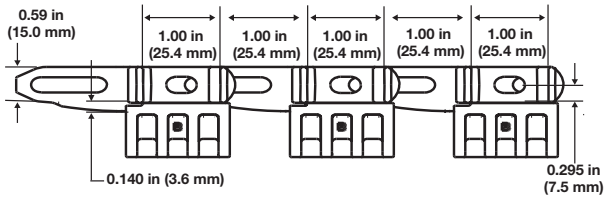


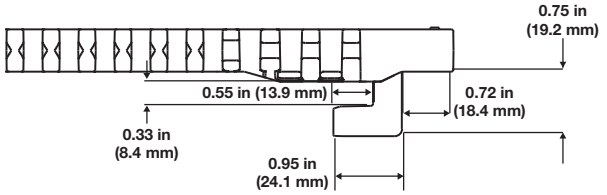


Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- **Ne pas utiliser dans les systèmes de convoyeurs en spirale entraînés par tambour.**
- La surface de la bande lisse facilite le transfert des produits sur l'extrémité du tapis.
- Le tapis est entraîné par des dents situées sur les bords du tapis, qui permettent des configurations atypiques et l'utilisation de convoyeurs longs sans zones de transfert.
- L'emplacement de la languette de retenue permet d'utiliser toute la largeur du tapis.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour les applications à entraînement latéral avec un rayon de courbure minimum égal à 2,0 fois la largeur du tapis (mesure prise entre le bord intérieur et le bord extérieur, hors dents d'entraînement).
- Le programme Side Drive d'Intralox permet de déterminer les exigences nécessaires en matière de résistance à la traction de la plupart des applications à entraînement latéral, vous assurant ainsi une résistance adéquate du tapis pour l'application à laquelle il est destiné. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Concevez et installez le tapis avec les rainures dans le sens de la marche. Ce tapis n'est pas conçu pour fonctionner dans le sens inverse.
- La distance entre le bord du tapis (hors dents d'entraînement) et le diamètre extérieur du pignon est essentielle. Maintenez cette dimension pour garantir un le bon engagement du tapis dans les pignons.
- Pour les applications à courbe unidirectionnelle, un module S2700 Spiral 1.6 peut être utilisé sur le bord intérieur pour obtenir un plus petit rayon de courbure.
- Les séparateurs de ligne S2700 peuvent être utilisés avec ce tapis, mais les écailles de rive ne le peuvent pas.





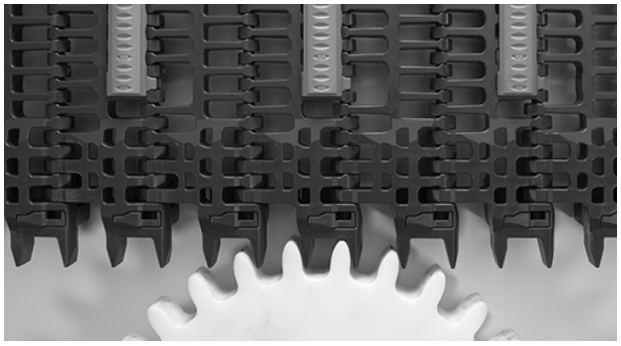


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,240 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Résistance à la traction des tapis courbes		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	lb/pied	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	175	260	150	220	40 à 200	4 à 93	2,17	10,59

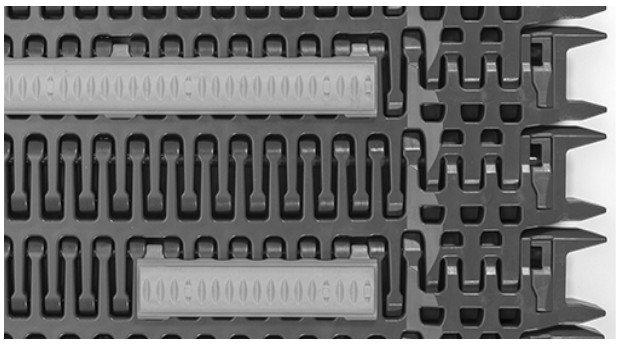
Spirale Rounded Friction Top

	pouce(s)	mm
Pas du module	2	50,8
Largeur minimale	Varie en fonction du tapis de base	
Largeur maximale		
Largeur des incréments	0,50	12,7
Style de charnière	Ouvert	

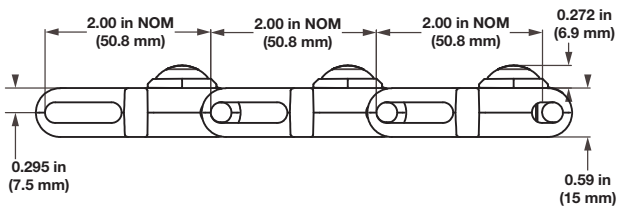


Notes sur le produit

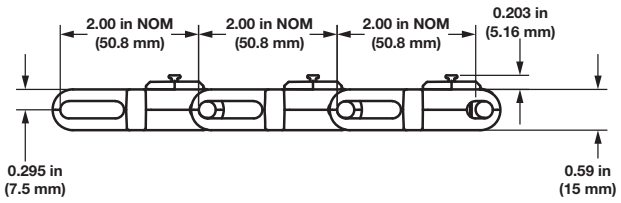
- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Disponible en polypropylène bleu (PP) et acétal bleu avec caoutchouc bleu ou polypropylène bleu et mini nervures en acétal bleu uniquement.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Compatible avec les modèles S2700 Side Drive, S2700 Dual Turning 2.0 et S2700 Spiral 1.6, 2.2 et 2.7.
- Pour connaître le retrait minimal requis, contactez le service clientèle d'Intralox.



Module avec insert Friction Top :



Module avec insert Mini Rib :



Caractéristiques du tapis													
Matériaux de base pour tapis	Accessoires	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction du tapis[1]		Résistance à la traction des tapis en spirale[1]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis[1]		Dureté des tapis Friction Top	Homologation	
			lb/pied	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	CM UE[2]
Acétal	Insert Friction Top : base en polypropylène bleu avec revêtement en caoutchouc	Acétal	175	260	150	220	-50 à 200	-46 à 93	2,17	10,59	54 Shore A	Voir remarque[3]	Voir remarque[4]
Acétal	Insert Mini Rib : acétal bleu	Acétal	175	260	150	220	-50 à 200	-46 à 93	2,17	10,59	—	Voir remarque[3]	Voir remarque[4]

[1] Les valeurs fournies de résistance à la traction du tapis correspondent aux tapis de base à entraînement latéral. Les valeurs pour les autres tapis de base compatibles sont indiquées sur la page de produit de chaque tapis. Pour plus d'informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

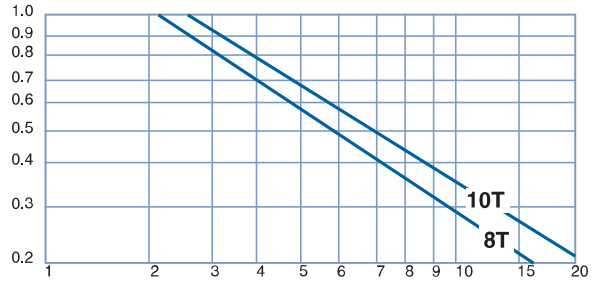
[3] Conformité FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

[4] Conformité UE avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

Référence nombre de pignons et de supports[1]

Plage de largeur des tapis[2]		Nombre de pignons minimum par arbre[3]	Glissières[4]	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
24	610	5	2	2
26	660	5	2	2
28	711	5	2	2
30	762	5	3	2
32	813	5	3	2
34	864	7	3	2
36	914	7	3	2
38	965	7	3	2
40	1 016	7	3	2
42	1 067	7	3	2
44	1 118	7	3	2
46	1 168	9	3	2
48	1 219	9	3	2
50	1 270	9	3	2
52	1 321	9	3	2
54	1 372	9	3	2
56	1 422	9	4	3
58	1 473	11	4	3
60	1 524	11	4	3
Pour d'autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement maximal de l'axe central de 8 pouces (203 mm).			Espacement maximal de l'axe central de 25 pouces (635 mm)	Espacement maximal de l'axe central de 30 pouces (762 mm)

Facteur de résistance

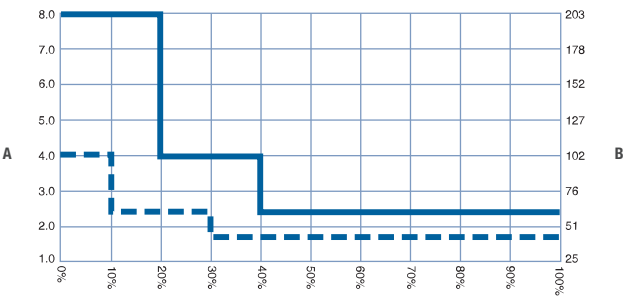


Rapport vitesse/longueur (V/L)

Divisez la vitesse du tapis (V) par la distance (L) de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour plus d'informations, reportez-vous aux *instructions pour la sélection du tapis* dans le *manuel d'ingénierie des tapis modulaires en plastique 2020*.

V = pied/min (m/min) T = nombre de dents L = pied (m)

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



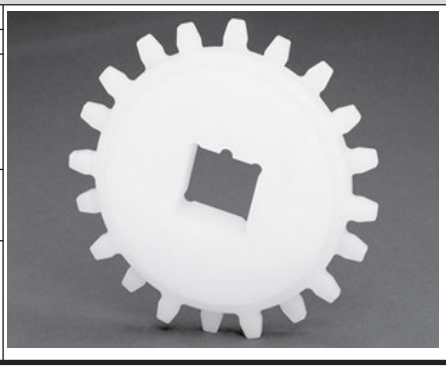
Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

A : espacement des pignons, pouce
B : espacement des pignons, mm

Ligne pleine : pignons à alésage carré
Ligne en pointillés : pignons à alésage rond

Pignons en acétal[5]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
8 (7,61 %)	5,2	132	5,4	136	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 2	1-1/2, 2-1/2		60
10 (4,85 %)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 2	1-1/2, 2-1/2		40, 60



[1] **Pour les spirales à commande par manège à faible charge, contactez le service clientèle d'Intralox, qui vous indiquera les recommandations pour le support des brins de travail. Bords de tapis soutenus par des rouleaux de support sur les arbres d'entraînement. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.**

[2] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 0,50 pouce (12,7 mm) avec une largeur minimale de 24 pouces (610 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[3] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires. Pour savoir où se situe le verrouillage, voir *Circlips de retenue et décalage du pignon central*.

[4] Espacement des brins de travail déterminé pour une charge répartie de 2 lb/ft² à une température de 65 °F (18,3 °C) pour tapis en acétal avec axes en acétal et glissières placées à 2 pouces (50,8 mm) et 4 pouces (101,6 mm) du bord, vers l'intérieur du tapis.

[5] **Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction, la méthode recommandée de verrouillage des pignons et la synchronisation correcte des pignons.**

Roue de support

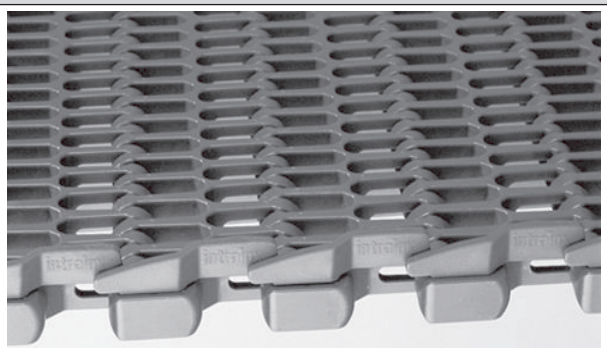
Diamètres primitifs disponibles		Tailles d'alésage disponibles			
		Impériale		Métrique	
pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
5,2	132	1,25 ; 1-7/16 ; 1,5 ; 2	1,5, 2,5		40, 60
6,5	165	1,25 ; 1-7/16 ; 1,5 ; 2	1,5, 2,5		40, 60



Écailles de rive à chevauchement

Hauteur disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
0,50	12,7	Acétal, SELM
1,00	25,4	

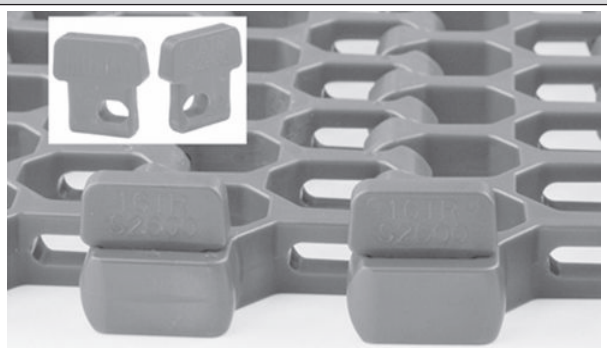
- Optimise la capacité de transport des produits. Les écailles de rive s'adaptent au bord du tapis, sans aucun retrait.
- Ne nécessite aucune « découpe » sur les modules, la résistance du tapis ne fait ainsi l'objet d'aucun compromis.
- Rend le bord extérieur du tapis plus résistant aux accrochages.
- Empêche les petits produits de tomber par les interstices du tapis.
- Le rapport de courbure pour les écailles de rive à chevauchement en acétal de 0,50 pouce (12,7 mm) est de 1,6.
- Le rapport de courbure pour les écailles de rives à chevauchement de 1,00 pouce (25,4 mm) est de 1,6 uniquement.



Écailles de rive universelles

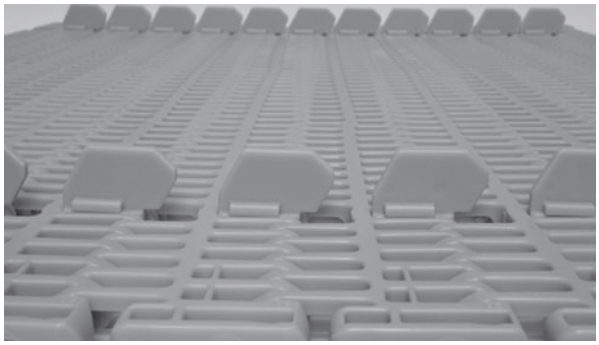
Hauteur disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
0,50	12,7	Acétal, SELM
1,00	25,4	
2,00[1]	50,8[1]	

- Optimise la capacité de transport des produits. Les écailles de rive s'adaptent au bord du tapis, sans aucun retrait.
- Ne nécessite aucune « découpe » sur les modules, la résistance du tapis ne fait ainsi l'objet d'aucun compromis.



Diviseurs de couloir

Hauteur disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	Acétal, SELM
0,75	19	



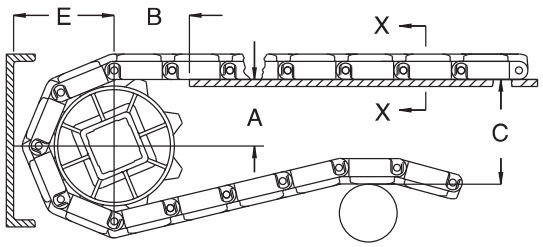
[1] Disponible uniquement en rayon de courbure 1,6

Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

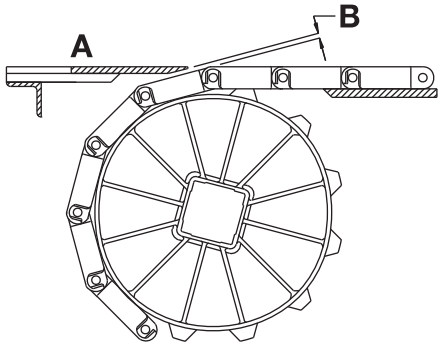
Caractéristiques des pignons					A		B		C		E	
Diamètre primitif		Diam. ext. nominal		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Séries 2700 Spirale 1,6, 2,2, 2,7												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,23	133	2,97	75
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71 à 75	2,54	65	6,47	164	3,59	91
S2700 Spiral Rounded Friction Top												
5,2	132	5,4	137	8	2,12 à 2,32	54 à 59	2,25	57	5,50	140	3,24	82
6,5	165	6,7	170	10	2,78 à 2,94	71 à 75	2,54	65	6,74	171	3,87	98

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nº de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0

Rails de retenue et glissières

Intralox recommande d'utiliser des rails de retenue continus sur un tour complet. Faites démarrer les rails avant la courbe, à une distance égale à la largeur du tapis. Arrêtez les rails après la courbe, à une distance égale à la largeur du tapis. Ceci s'applique tant au brin de travail qu'au brin de retour. L'utilisation de rails de retenue le long des deux côtés du tapis, sur tout le brin de travail, est fortement recommandée mais pas obligatoire. Consultez la section *Glissières sur mesure*.

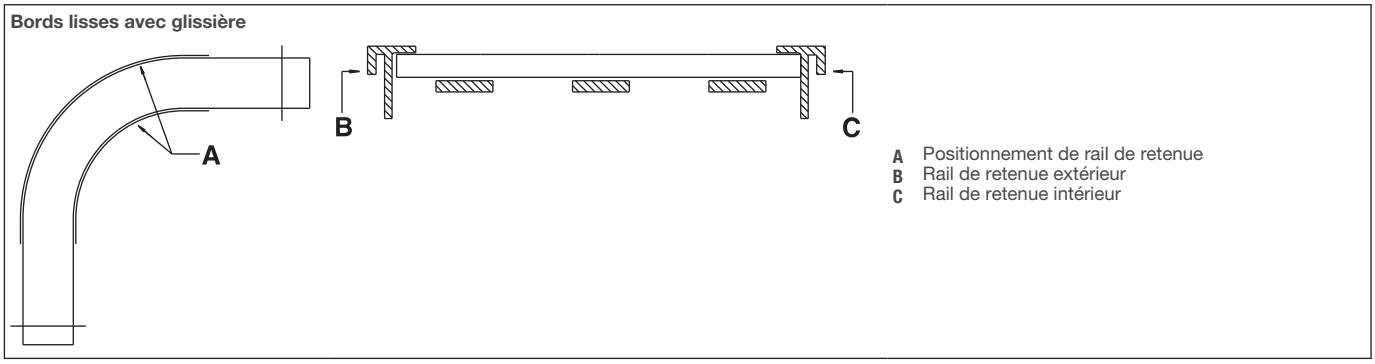


Figure 14: Rails de retenue et glissières pour la Série 2700 Flat-Turn

Instructions pour la sélection du tapis

Pour une assistance avec le tapis courbe et les sélections en spirale à commande par manège à faible charge, contactez le Service Clientèle d'Intralox. Utilisez le logiciel de calcul afin de vérifier que le tapis possède la résistance nécessaire pour l'application courbe à laquelle vous le destinez. Pour plus d'informations, voir *Analyse du logiciel de calcul pour tapis en spirale et en courbe*.

Guide sommaire de conception pour la Série 2700

Pour plus d'informations, reportez-vous au manuel *Installation, maintenance et dépannage* disponible auprès d'Intralox.

A Le rayon de courbure minimal pour la Série 2700 à bord standard équivaut à 2,2 fois la largeur du tapis, mesuré à partir du bord intérieur. Pour le style à faible rayon de courbure, le rayon de courbure minimal équivaut à 1,7 fois la largeur du tapis.

B La section rectiligne minimale requise entre courbes de direction opposée équivaut à 2 fois la largeur du tapis. La présence de sections rectilignes plus courtes entraîne une usure élevée du rail de guidage de bord et des contraintes de traction élevées sur le tapis.

C Aucune valeur minimale de section rectiligne n'est requise entre courbes de même direction.

D La longueur minimale de la dernière section rectiligne (menant à l'arbre d'entraînement) doit être d'au moins 5 pieds (1,5 m). Si une longueur de 5 pieds (1,5 m) est impossible, un tendeur lesté devra être utilisé pour une distance plus courte (jusqu'à 1,5 fois la largeur du tapis), afin d'éviter une usure des pignons et des problèmes de guidage. Voir *Systèmes de tension spéciaux*.

E La longueur minimale de la première section rectiligne (immédiatement après l'arbre de renvoi) est égale à 1,5 fois la largeur du tapis. Si des longueurs plus courtes sont requises, (jusqu'à 1 fois la largeur), il est possible d'utiliser un rouleau de renvoi à la place des pignons.

F arbre de renvoi
G premier tour
H largeur du tapis
I sens de déplacement du tapis
J deuxième tour
K moteur d'entraînement
L arbre d'entraînement

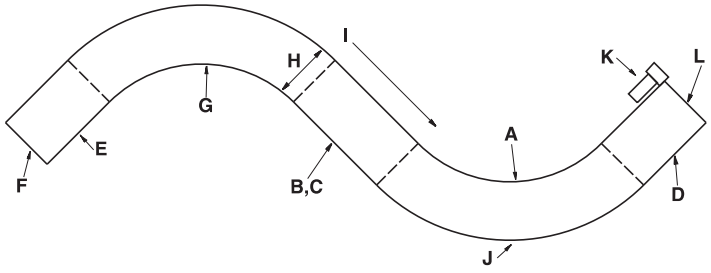
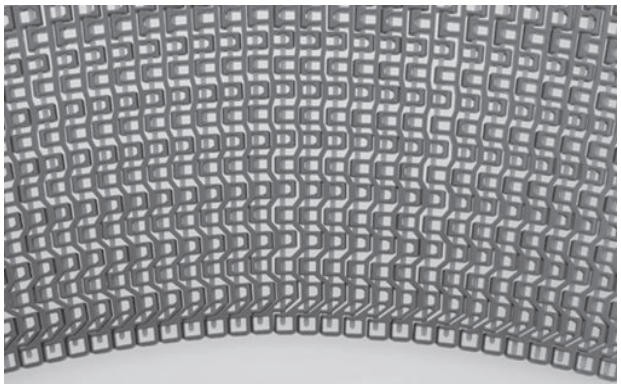
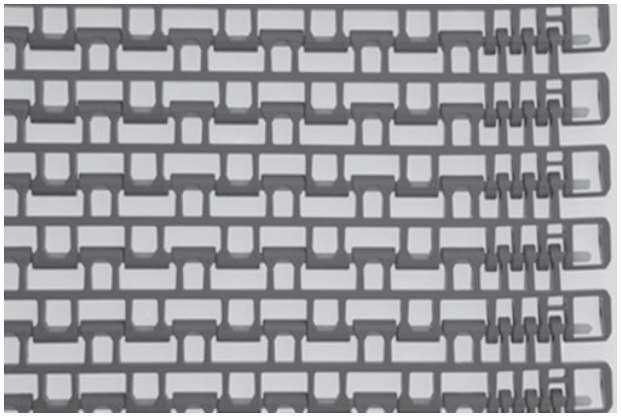


Figure 15: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures

Spirale GTech 1,6

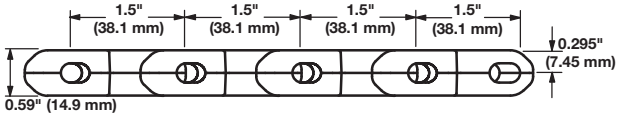
	pouce(s)	mm
Pas	1,5	38,1
Largeur minimale	24	609,6
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Surface ajourée (étirement total)	50%	
Surface ajourée minimale	36%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	





Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface ajourée relativement homogène sur la largeur du tapis pour permettre la surgélation et le refroidissement des produits.
- La résistance du bord extérieur du tapis est améliorée par la présence de structures renforcées.
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- Tapis léger à surface lisse et ajourée relativement résistant.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour les applications en spirale tirées par une cage à faible charge avec un rayon de courbure minimum égal à 1,6 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur).
- Le retrait minimum du pignon par rapport aux bords intérieur et extérieur du tapis peut varier. Contactez le service clientèle d'Intralox pour déterminer le positionnement exact.



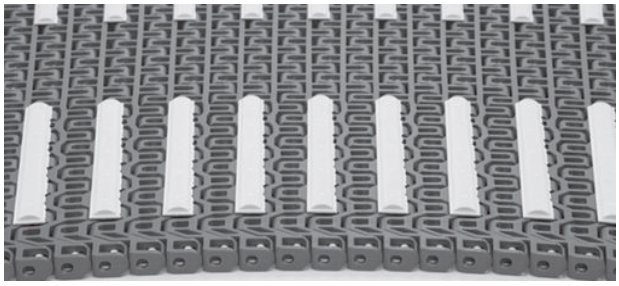
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,240 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[1]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	1 600	2381	475	215	-50 à 200	-46 à 93	1,60	7,81
SELM	Acétal	500	744	375	170	-50 à 200	-46 à 93	1,28	6,25

[1] La résistance des tapis en spirale et la méthode de calcul varient en fonction des fabricants de tapis. Veuillez contacter le service clientèle Intralox pour obtenir une comparaison précise des résistances des tapis en spirale.

Spirale GTech Rounded Friction Top

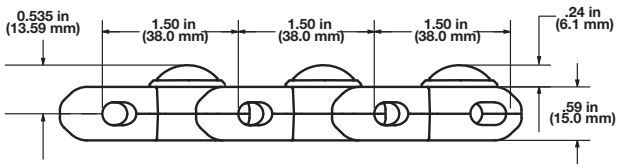
	pouce(s)	mm
Pas	1,5	38,1
Largeur minimale	24	609,6
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Tapis léger à surface lisse et ajourée relativement résistant.
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- La résistance du bord extérieur du tapis est améliorée par la présence de structures renforcées.
- Disponible en polypropylène blanc avec caoutchouc blanc ou polypropylène bleu avec caoutchouc bleu hautes performances.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Le retrait minimum du pignon par rapport aux bords intérieur et extérieur du tapis peut varier. Contactez le service clientèle d'Intralox pour déterminer le positionnement exact.
- Espacement minimum de 2,0 pouces (50,8 mm) entre les modules à friction insérables pour un placement correct des pignons.





Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Couleur de base/friction	Matériau d'axe standard Ø 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Résistance des tapis en spirale[1]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation[2]	
			lb/pied	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	EU MC[3]
Acétal	Blanc/Blanc	Acétal	1700	2530	376 (475)	171 (215)	34 à 150	1 à 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55 Shore A	•[4]	•[5]
Acétal	FT hautes performances bleu/bleu	Acétal	1700	2530	376 (475)	171 (215)	34 à 212	1 à 100	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	59 Shore A	•[4]	•[5]

[1] La résistance des tapis en spirale et la méthode de calcul varient en fonction des fabricants de tapis. Contactez un ingénieur Intralox spécialisé dans les applications en spirale pour obtenir une comparaison précise des résistances des tapis en spirale.

[2] Avant le développement de la Série S2800 par Intralox, l'organisme USDA-FSIS, branche Viande et volaille, a cessé de publier toute liste incluant les nouveaux produits conçus pour le contact direct avec les produits alimentaires. À la date d'impression de ce guide, les demandes d'homologation sont en cours d'examen mais n'ont pas encore été accordées par l'USDA-FSIS.

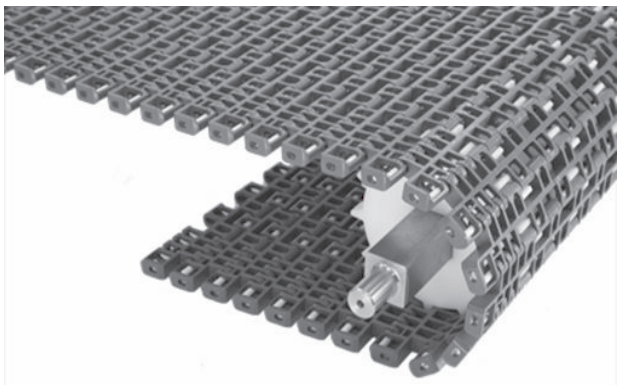
[3] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

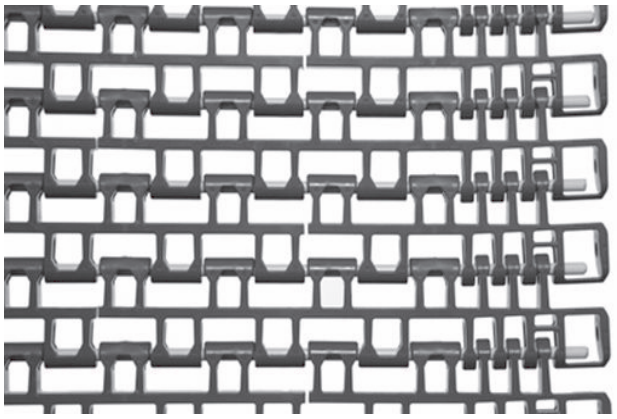
[4] Conformité FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

[5] Conformité UE avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

Spirale GTech 2,2 et 3,2

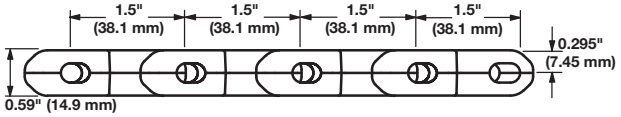
	pouce(s)	mm
Pas	1,5	38,1
Largeur minimale	24	609,6
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Surface ajourée (étirement total)	50%	
Surface ajourée minimale	36%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	





Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Surface ajourée relativement homogène sur la largeur du tapis pour permettre la surgélation et le refroidissement des produits.
- La résistance du bord extérieur du tapis est améliorée par la présence de structures renforcées.
- L'axe de charnière exposé et les logements sont conçus pour faciliter le nettoyage.
- Aucun soulèvement ni affaissement du tapis ne sont possibles grâce à la légèreté et à la résistance supérieure du tapis.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Conçu pour les applications à cabestan d'entraînement tambour/cage à faible tension avec un rayon de courbure minimum égal à 2,2 fois la largeur du tapis (mesuré à partir du bord intérieur).
- Le retrait minimum du pignon par rapport aux bords intérieur et extérieur du tapis peut varier. Contactez le service clientèle d'Intralox pour déterminer le positionnement exact.



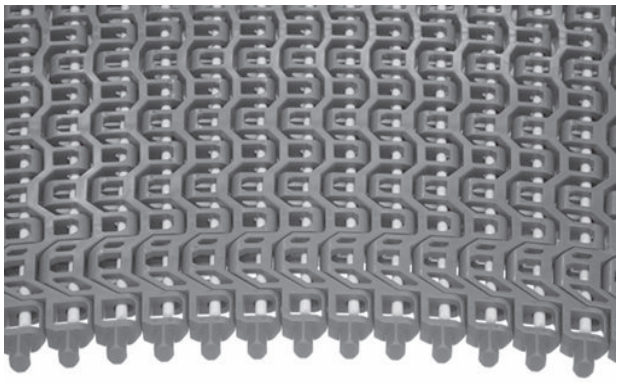
Caractéristiques du tapis

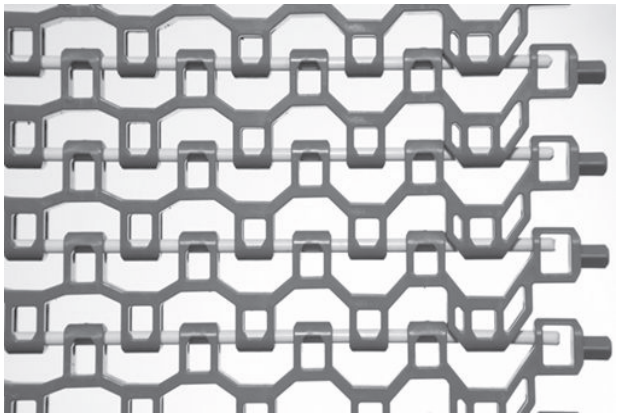
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,240 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[1]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	1 600	2381	475	215	-50 à 200	-46 à 93	1,60	7,81
SELM	Acétal	500	744	375	170	-50 à 200	-46 à 93	1,27	6,3

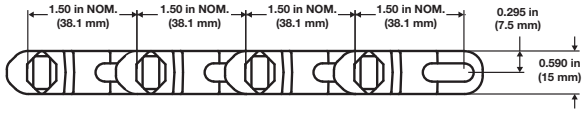
[1] La résistance des tapis en spirale et la méthode de calcul varient en fonction des fabricants de tapis. Contactez un ingénieur Intralox spécialisé dans les applications en spirale pour obtenir une comparaison précise des résistances des tapis en spirale.

Spirale DirectDrive™

	pouce(s)	mm
Pas	1,5	38,1
Largeur minimale	24	609,6
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Surface ajourée (étirement total)	50%	
Surface ajourée minimale	36%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	







Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Tapis léger à surface lisse et ajourée relativement résistant.
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- Surface ajourée relativement homogène sur la largeur du tapis pour permettre la surgélation et le refroidissement des produits.
- La résistance du bord extérieur du tapis est améliorée par la présence de structures renforcées.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Le retrait minimum du pignon par rapport aux bords intérieur et extérieur du tapis peut varier. Contactez le service clientèle d'Intralox pour déterminer le positionnement exact.

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,240 pouce (6,1 mm)	Résistance à la traction des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis en spirale[1]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	1600	2381	475	215	-50 à 200	-46 à 93	1,60	7,81
SELM	Acétal	500	744	375	170	-50 à 200	-46 à 93	1,27	6,2
MX détectable	MX détectable	1600	2381	475	215	-50 à 200	-46 à 93	1,60	7,81

[1] La résistance des tapis en spirale et la méthode de calcul varient en fonction des fabricants de tapis. Contactez un ingénieur Intralox spécialisé dans les applications en spirale pour obtenir une comparaison précise des résistances des tapis en spirale.

Pignons en acétal[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
13 (1,92%)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	1-7/16, 1-1/2, 2	1,5, 2,5		40, 60



Roue de support

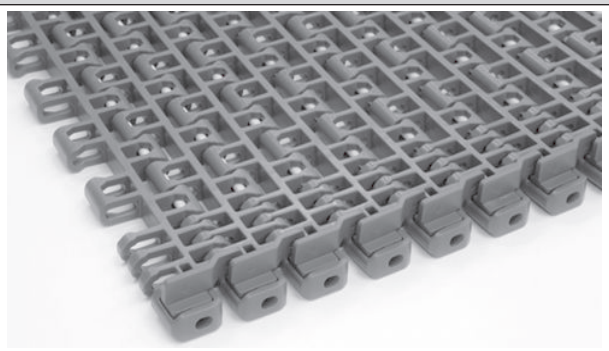
Diamètres primitifs disponibles		Tailles d'alésage disponibles			
		Impériale		Métrique	
pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60



Écailles de rive à chevauchement

Hauteur disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
0,50	12,7	Acétal
1,0	25,4	Acétal

- Optimise la capacité de transport des produits. Les écailles de rive s'adaptent au bord du tapis, sans aucun retrait.
- Ne nécessite aucune « découpe » sur les modules, la résistance du tapis ne fait ainsi l'objet d'aucun compromis.
- Rend le bord extérieur du tapis plus résistant aux accrochages.
- Empêche les petits produits de tomber par les interstices du tapis.
- Le rapport de courbure pour les écailles de rive à chevauchement de 0,50 pouce (12,7 mm) est de 1,6.



Diviseurs de couloir

Hauteur disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
0,75	19	Acétal, SELM

- Ne nécessite aucune « découpe » sur les modules, la résistance du tapis ne fait ainsi l'objet d'aucun compromis.
- Les séparateurs de ligne peuvent être espacés de 2 pouces (50,8 mm) sur toute la largeur du tapis.
- Retrait minimal requis : contactez le service clientèle d'Intralox.



SECTION 2

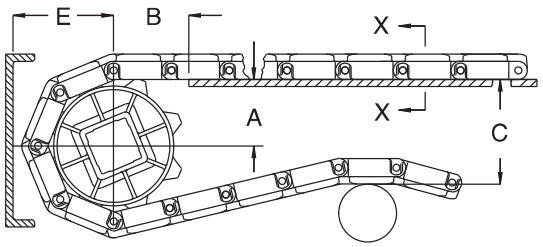
[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

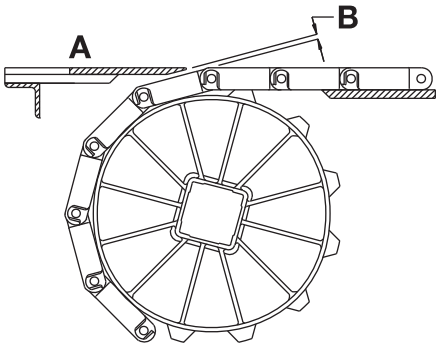
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Séries 2800 Spirale GTech 1,6, 2,2 & 3,2 et DirectDrive										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89
Séries 2800 Spirale GTech Rounded Friction Top										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,51	165	3,74	95

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



A Surface supérieure de la plaque morte

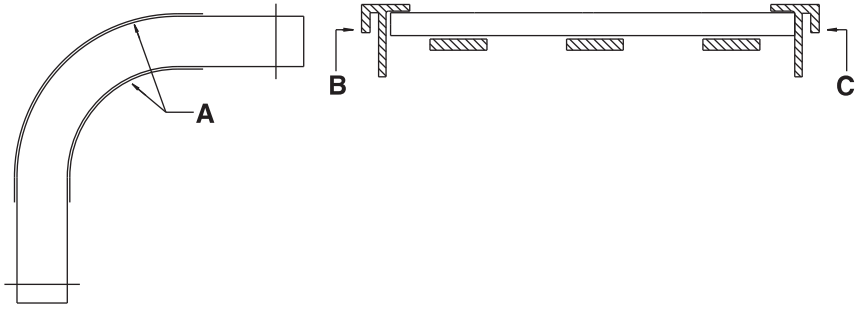
B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nbre de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
6,2	157	13	0,091	2,3

Rails de retenue et glissières

Intralox recommande d'utiliser des rails de retenue continus sur un tour complet. Faites démarrer les rails avant la courbe, à une distance égale à la largeur du tapis. Arrêtez les rails après la courbe, à une distance égale à la largeur du tapis. Ceci s'applique tant au brin de travail qu'au brin de retour. L'utilisation de rails de retenue le long des deux côtés du tapis, sur tout le brin de travail, est fortement recommandée mais pas obligatoire. Consultez la section *Glissières sur mesure*.

Bords lisses avec glissière



A Positionnement de rail de retenue
B Rail de retenue extérieur
C Rail de retenue intérieur

Figure 16: Rails de retenue et glissières pour la Série 2800 Flat-Turns

Instructions pour la sélection du tapis

Pour une assistance avec le tapis courbe et les sélections en spirale à commande par manège à faible charge, contactez le Service Clientèle d'Intralox. Utilisez le logiciel de calcul afin de vérifier que le tapis possède la résistance nécessaire pour l'application courbe à laquelle vous le destinez. Pour plus d'informations, voir *Analyse du logiciel de calcul pour tapis en spirale et en courbe*.

Guide sommaire de conception pour la Série 2800

Pour plus d'informations, reportez-vous au manuel *Installation, maintenance et dépannage* disponible auprès d'Intralox.

A Le rayon de courbure minimum pour la Série 2800 équivaut à 1,6 fois la largeur du tapis, mesuré à partir du bord intérieur pour le bord standard.

B La section rectiligne minimale requise entre courbes de direction opposée équivaut à 1,6 fois la largeur du tapis. La présence de sections rectilignes plus courtes entraîne une usure élevée du rail de guidage de bord et des contraintes de traction élevées sur le tapis.

C Aucune valeur minimale de section rectiligne n'est requise entre courbes de même direction.

D La longueur minimale de la dernière section rectiligne (menant à l'arbre d'entraînement) doit être d'au moins 5 pieds (1,5 m). Si une longueur de 5 pieds (1,5 m) est impossible, un tendeur lesté devra être utilisé pour une distance plus courte (jusqu'à 1,5 fois la largeur du tapis), afin d'éviter une usure des pignons et des problèmes de guidage. Voir *Systèmes de tension spéciaux*.

E La longueur minimale de la première section rectiligne (immédiatement après l'arbre de renvoi) est égale à 1,5 fois la largeur du tapis. Si des longueurs plus courtes sont requises, (jusqu'à 1 fois la largeur), il est possible d'utiliser un rouleau de renvoi à la place des pignons.

F arbre de renvoi
G premier tour
H largeur du tapis
I sens de déplacement du tapis
J deuxième tour
K moteur d'entraînement
L arbre d'entraînement

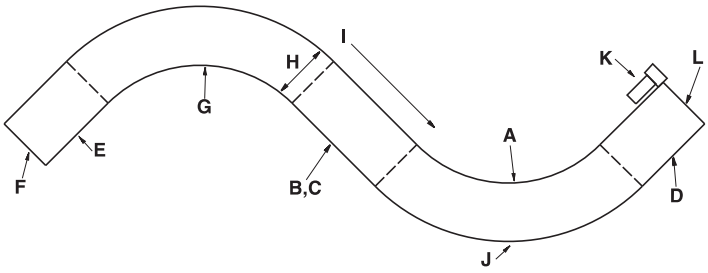


Figure 17: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures

Empileur DirectDrive™

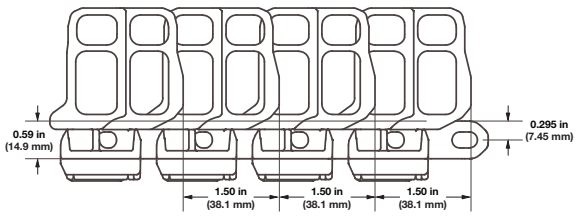
	pouce(s)	mm
Pas	1,5	38,1
Largeur minimale	12	304,8
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures (approx.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Surface ajourée (étirement total)	50%	
Surface ajourée minimale	36%	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Tapis léger et résistant doté d'une surface ajourée lisse pour un excellent dégagement des produits.
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- Surface ajourée relativement homogène sur la largeur du tapis pour permettre la surgélation et le refroidissement des produits.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Les parois de guidage sont installées de manière permanente et ne peuvent pas être remplacées.
- Conçu pour les applications d'empilage utilisant la technologie DirectDrive brevetée.
- Espacement des spires : disponible en 60 mm, 80 mm ou 100 mm.





Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,240 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[1]		Plage de température (en continu)[2]		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	lb.	kg	°F	°C	lb/pied carré	kg/m²
Acétal	Acétal	1 600	2381	475	215	-50 à 200	-46 à 93	1,96	9,57

[1] La résistance des tapis en spirale et la méthode de calcul varient en fonction des fabricants de tapis. Contactez un ingénieur Intralox spécialisé dans les applications en spirale pour obtenir une comparaison précise des résistances des tapis en spirale.

[2] Les applications à flexion latérale ne doivent pas dépasser 180 °F (82 °C).

Pignons en acétal[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
13 (1,92%)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	2, 1-7/16	1,5, 2,5		40, 60



Roue de support

Diamètres primitifs disponibles		Tailles d'alésage disponibles			
		Impériale		Métrique	
pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60

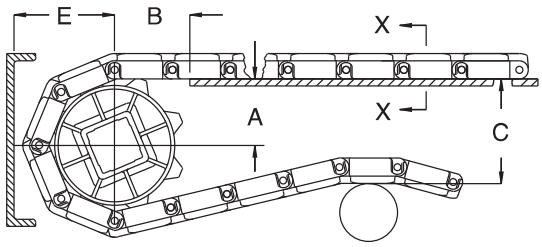


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Empileur S2850 DirectDrive										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89

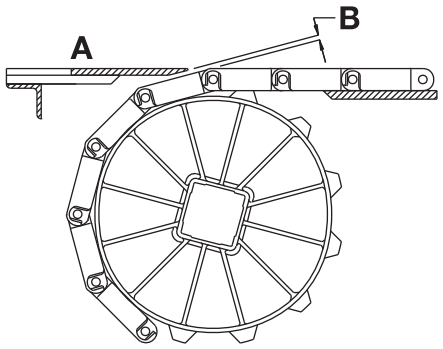
[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



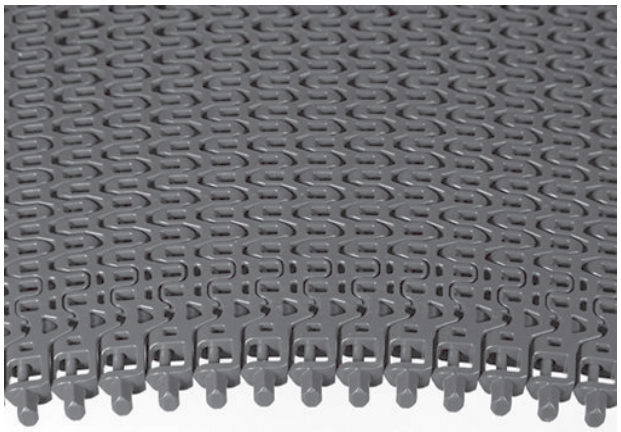
A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nbre de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
6,2	157	13	0,091	2,3

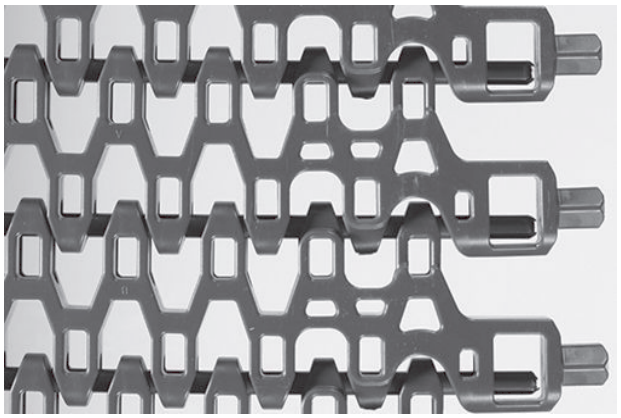
Spirale DirectDrive™ (DD)

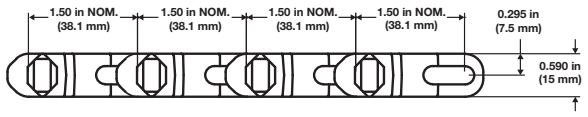
	pouce(s)	mm
Pas	1,5	38,1
Largeur minimale[1]	13,5	343
Largeur maximale[1]	61,7	1567
Largeur des incréments	1,0	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0.52 x 0.39	13 x 10
Surface ajourée (étirement total)	44 %	
Surface ajourée minimale (resserrement)	26 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- La résistance du bord extérieur du tapis est améliorée par la présence de structures renforcées.
- Surface ajourée relativement homogène sur la largeur du tapis pour permettre la surgélation et le refroidissement des produits.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Le retrait minimum du pignon par rapport aux bords intérieur et extérieur du tapis peut varier. Contactez le service clientèle d'Intralox pour déterminer le positionnement exact.





Caractéristiques du tapis

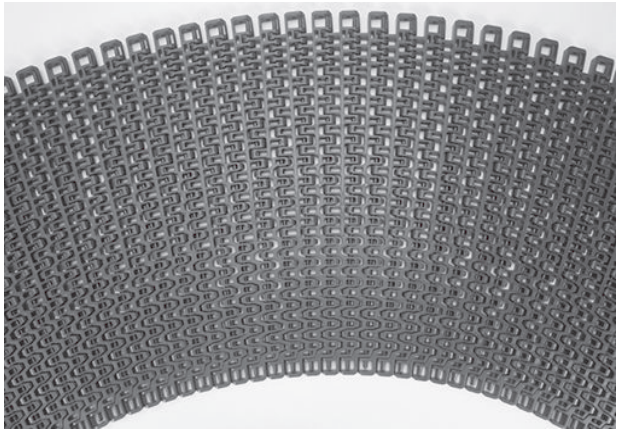
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,240 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[2]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	lb.	kg	°F	°C	lb/pied carré	kg/m²
Acétal	Acétal	1 600	2381	475	215	-50 à 200	-46 à 93	1,78	8,69
SELM	Acétal	500	744	375	170	-50 à 200	-46 à 93	1,46	7,13
MX détectable	MX détectable	1 600	2381	475	215	-50 à 200	-46 à 93	2,08	10,16

[1] Les dimensions de la largeur comprennent le dépassement des dents.

[2] La résistance des tapis en spirale et la méthode de calcul varient en fonction des fabricants de tapis. Contactez un ingénieur Intralox spécialisé dans les applications en spirale pour obtenir une comparaison précise des résistances des tapis en spirale.

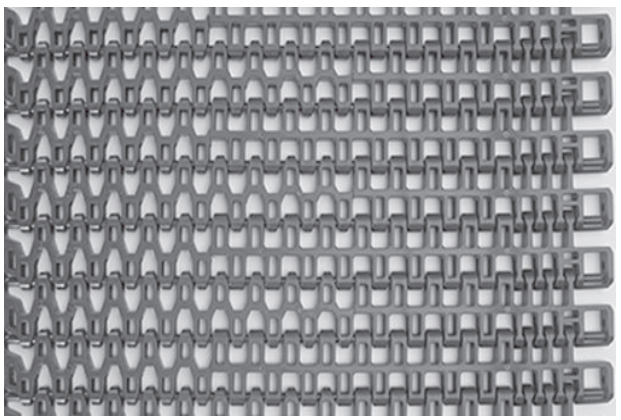
Spirale 1,6

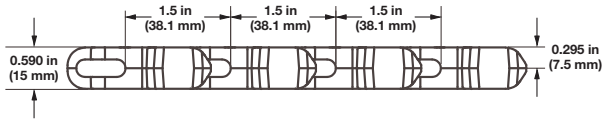
	pouce(s)	mm
Pas	1,5	38,1
Largeur minimale[1]	13,5	343
Largeur maximale[1]	61,7	1567
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0.52 x 0.39	13 x 10
Surface ajourée (étirement total)	44 %	
Surface ajourée minimale	26 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- Surface ajourée relativement homogène sur la largeur du tapis pour permettre la surgélation et le refroidissement des produits.
- La résistance du bord extérieur du tapis est améliorée par la présence de structures renforcées.
- Bord intérieur adapté à la cage et bord extérieur adapté au bâti
- Rigidité accrue.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Aucune contamination des produits due à des débris métalliques d'usure.
- Permet des réparations et remplacements aisés et rapides.
- Conçu pour les applications en spirale tirées par une cage à faible friction avec un rayon de courbure minimum égal à 1,6 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur).
- Le retrait minimum du pignon par rapport aux bords intérieur et extérieur du tapis peut varier. Contactez le service clientèle d'Intralox pour déterminer le positionnement exact.





Caractéristiques du tapis

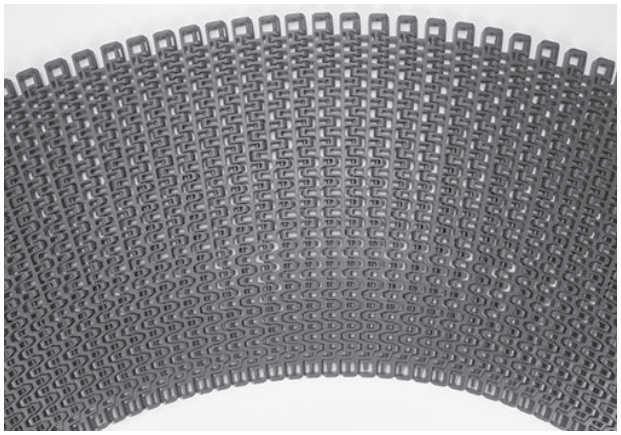
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,240 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[2]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	lb.	kg	°F	°C	lb/pied carré	kg/m²
Acétal	Acétal	1 600	2381	475	215	-50 à 200	-46 à 93	1,78	8,69
SELM	Acétal	500	744	375	170	-50 à 200	-46 à 93	1,46	7,13

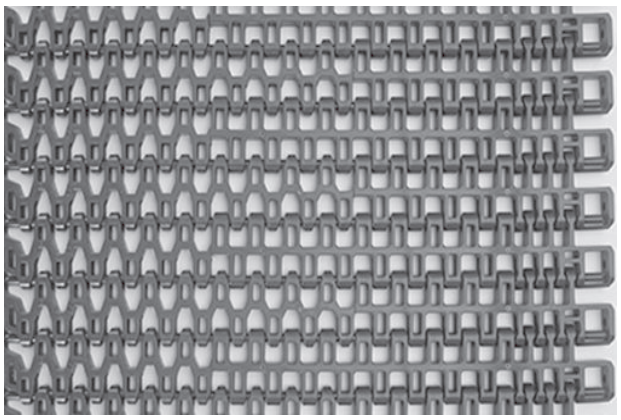
[1] Les dimensions de la largeur comprennent le dépassement des dents.

[2] La résistance des tapis courbes publiée et la méthode de calcul varient en fonction des fabricants de tapis. Contactez un ingénieur Intralox spécialisé dans les applications en spirale pour obtenir une comparaison précise des résistances des tapis courbes.

Spirale 2,2

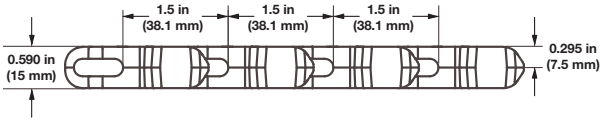
	pouce(s)	mm
Pas	1,5	38,1
Largeur minimale[1]	13,5	343
Largeur maximale[1]	61,7	1567
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0.52 x 0.39	13 x 10
Surface ajourée (étirement total)	44 %	
Surface ajourée minimale	26 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Central/sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	





Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- Surface ajourée relativement homogène sur la largeur du tapis pour permettre la surgélation et le refroidissement des produits.
- La résistance du bord extérieur du tapis est améliorée par la présence de structures renforcées.
- Bord intérieur adapté à la cage et bord extérieur adapté au bâti.
- Rigidité accrue.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Aucune contamination des produits due à des débris métalliques d'usure.
- Permet des réparations et remplacements aisés et rapides.
- Conçu pour les applications en spirale à cabestan d'entraînement tambour/cage à entraînement par friction avec un rayon de courbure minimum égal à 2,2 fois la largeur du tapis (mesurée à partir du bord intérieur).
- Le retrait minimum du pignon par rapport aux bords intérieur et extérieur du tapis peut varier. Contactez le service clientèle d'Intralox pour déterminer le positionnement exact.



Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,240 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[2]		Plage de température (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	lb.	kg	°F	°C	lb/pied carré	kg/m²
Acétal	Acétal	1 600	2381	475	215	-50 à 200	-46 à 93	1,78	8,69
SELM	Acétal	500	744	375	170	-50 à 200	-46 à 93	1,46	7,13

[1] Les dimensions de la largeur comprennent le dépassement des dents.

[2] La résistance des tapis courbes publiée et la méthode de calcul varient en fonction des fabricants de tapis. Contactez un ingénieur Intralox spécialisé dans les applications en spirale pour obtenir une comparaison précise des résistances des tapis courbes.

Pignons en acétal[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
13 (2,97 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	1-7/16 2	1,5 2,5		40 60



Roue de support

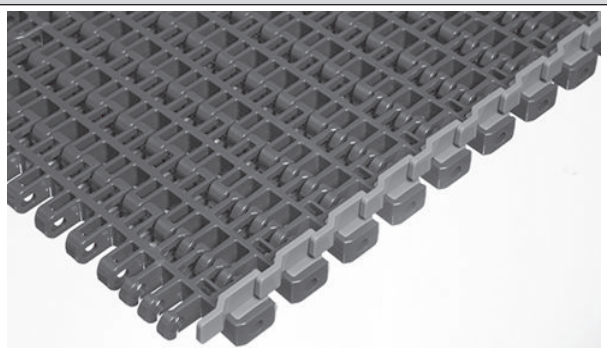
Diamètres primitifs disponibles		Tailles d'alésage disponibles			
		Impériale		Métrique	
pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60



Écailles de rive à chevauchement

Hauteur disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
0,50	12,7	Acétal : MX détectable
1,0	25,4	Acétal : MX détectable

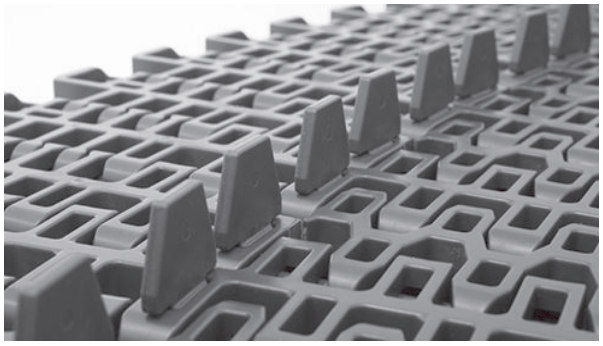
- Optimise la capacité de transport des produits. Les écailles de rive s'adaptent au bord du tapis, sans aucun retrait.
- Ne nécessite aucune « découpe » sur les modules, la résistance du tapis ne fait ainsi l'objet d'aucun compromis.
- Rend le bord extérieur du tapis plus résistant aux accrochages.
- Empêche les petits produits de tomber par les interstices du tapis.
- Le rapport de courbure pour les écailles de rive à chevauchement de 0,50 pouce (12,7 mm) est de 1,6.



[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Diviseurs de couloir

Hauteur disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
0,75	19	Acétal, MX détectable, SELM

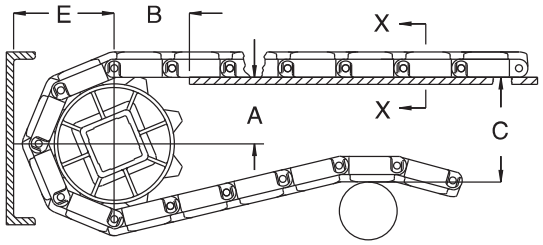


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

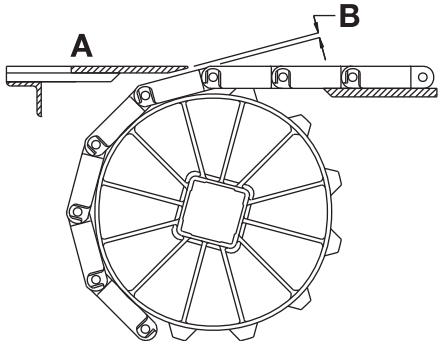
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm						
Modèle en spirale S2900 DirectDrive										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nbre de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
6,2	157	13	0,091	2,3

Rails de retenue et glissières

Intralox recommande d'utiliser des rails de retenue continus sur un tour complet. Faites démarrer les rails avant la courbe, à une distance égale à la largeur du tapis. Arrêtez les rails après la courbe, à une distance égale à la largeur du tapis. Ceci s'applique tant au brin de travail qu'au brin de retour. L'utilisation de rails de retenue le long des deux côtés du tapis, sur tout le brin de travail, est fortement recommandée mais pas obligatoire. Consultez la section *Glissières sur mesure*.

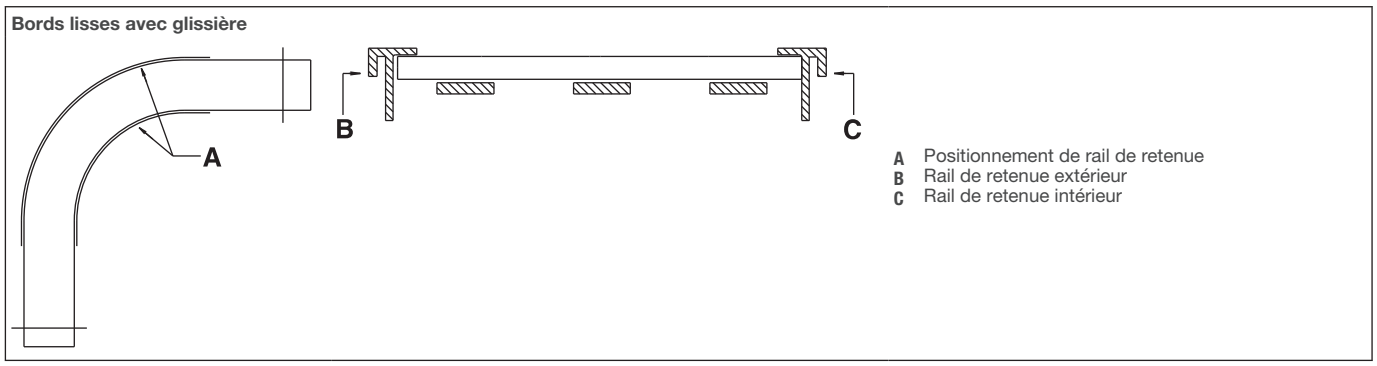


Figure 18: Rails de retenue et glissières pour la Série 2900 Flat-Turn

Instructions pour la sélection du tapis

Pour une assistance avec le tapis courbe et les sélections en spirale à commande par manège à faible charge, contactez le Service Clientèle d'Intralox. Utilisez le logiciel de calcul afin de vérifier que le tapis possède la résistance nécessaire pour l'application courbe à laquelle vous le destinez. Pour plus d'informations, voir *Analyse du logiciel de calcul pour tapis en spirale et en courbe*.

Guide sommaire de conception pour la Série 2900

Pour plus d'informations, reportez-vous au manuel *Installation, maintenance et dépannage* disponible auprès d'Intralox.

A Le rayon de courbure minimum pour la Série 2900 équivaut à 1,6 fois la largeur du tapis, mesuré à partir du bord intérieur pour le bord standard.

B La section rectiligne minimale requise entre courbes de direction opposée équivaut à 1,6 fois la largeur du tapis. La présence de sections rectilignes plus courtes entraîne une usure élevée du rail de guidage de bord et des contraintes de traction élevées sur le tapis.

C Aucune valeur minimale de section rectiligne n'est requise entre courbes de même direction.

D La longueur minimale de la dernière section rectiligne (menant à l'arbre d'entraînement) doit être d'au moins 5 pieds (1,5 m). Si une longueur de 5 pieds (1,5 m) est impossible, un tendeur lesté devra être utilisé pour une distance plus courte (jusqu'à 1,5 fois la largeur du tapis), afin d'éviter une usure des pignons et des problèmes de guidage. Voir *Systèmes de tension spéciaux*.

E La longueur minimale de la première section rectiligne (immédiatement après l'arbre de renvoi) est égale à 1,5 fois la largeur du tapis. Si des longueurs plus courtes sont requises, (jusqu'à 1 fois la largeur), il est possible d'utiliser un rouleau de renvoi à la place des pignons.

F arbre de renvoi
G premier tour
H largeur du tapis
I sens de déplacement du tapis
J deuxième tour
K moteur d'entraînement
L arbre d'entraînement

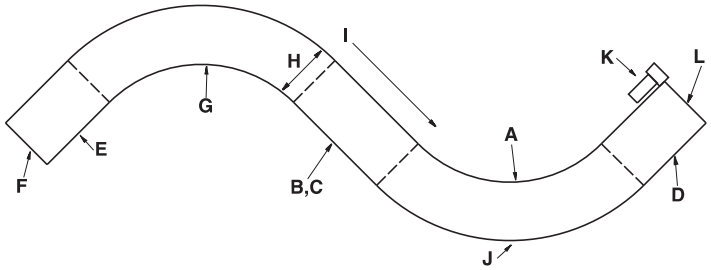


Figure 19: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures

Empileur DirectDrive™

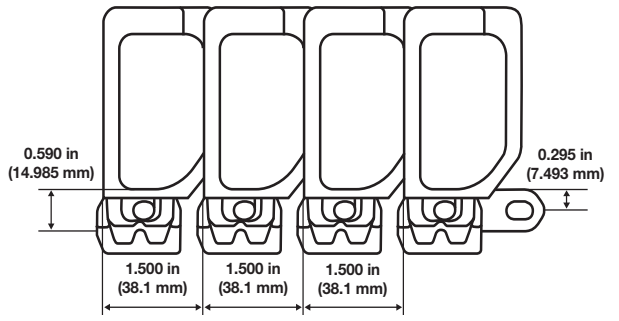
	pouce(s)	mm
Pas	1,5	38,1
Largeur minimale	12	304,8
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0.52 x 0.39	13,0 x 10,0
Surface ajourée (étirement total)	44 %	
Surface ajourée minimale	26 %	
Style de charnière	Ouvert	
Système d'entraînement	Sur charnière	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Notes sur le produit

- **Ce tapis présente des points de coincement. Pour plus d'informations, consultez la section *Sécurité* du *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs Intralox*.**
- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Tapis léger et résistant doté d'une surface ajourée lisse pour un excellent dégagement des produits.
- Les ouvertures du tapis passent tout droit à travers le tapis pour faciliter le nettoyage.
- Surface ajourée relativement homogène sur la largeur du tapis pour permettre la surgélation et le refroidissement des produits.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la *Section 2 : gamme de produits*.
- Les parois de guidage sont installées de manière permanente et ne peuvent pas être remplacées.
- Conçu pour les applications d'empilage utilisant la technologie DirectDrive brevetée.
- Espacement des spires : disponible en 60 mm, 80 mm ou 100 mm.





Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard Ø 0,240 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[1]		Plage de température (en continu)[2]		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	1 600	2381	475	215	-50 à 200	-46 à 93	2,18	10,64

[1] La résistance des tapis en spirale et la méthode de calcul varient en fonction des fabricants de tapis. Contactez un ingénieur Intralox spécialisé dans les applications en spirale pour obtenir une comparaison précise des résistances des tapis en spirale.

[2] Les applications à flexion latérale ne doivent pas dépasser 180 °F (82 °C).

Pignons en acétal[1]

Nbre de dents (effet polygonal)	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
13 (2,97 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	1-7/16 2	1,5 2,5		40 60



Roue de support

Diamètres primitifs disponibles		Tailles d'alésage disponibles			
		Impériale		Métrique	
pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60

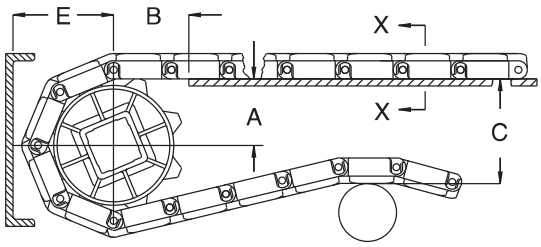


Dimensions du bâti du convoyeur

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions *A*, *B*, *C* et *E* sont spécifiquement appliquées pour chaque modèle.

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension *A* au point bas.

Pour une description complète des dimensions, voir *Caractéristiques du bâti du convoyeur simple*.



A ± 0,031 pouce (1 mm)
B ± 0,125 pouce (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nbre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Empileur Série 2950 DirectDrive										
6,2	157	13	2,71-2,81	69-71	2,47	63	6,20	157	3,46	88

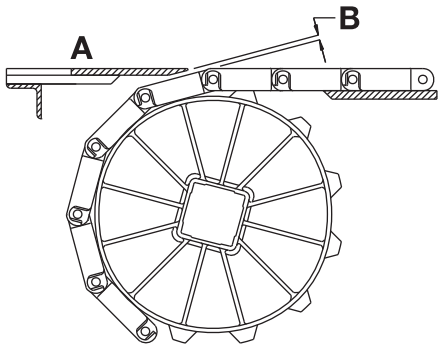
[1] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Jeu plaque morte/tapis

Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point *fixe* (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements *différents*. Le tableau suivant indique l'espacement minimal entre la plaque morte et le tapis. Cette mesure correspond à l'espacement minimal au point le plus bas du module, quand le point haut du module entre en contact avec la plaque morte.

S'il est nécessaire de maintenir le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent une légère oscillation susceptible d'entraîner le basculement de certains récipients ou produits.

Remarque : La surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement 0,031 pouce (0,8 mm) sous la surface du tapis.



A Surface supérieure de la plaque morte

B Espacement plaque morte/tapis

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nº de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
6,2	157	13	0,092	2,3

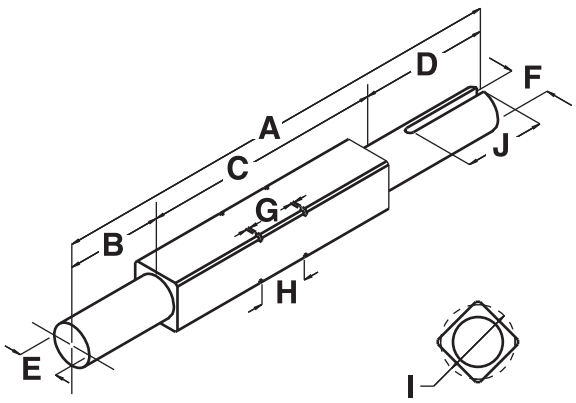
Arbres carrés

Usinés selon les spécifications du client

Une fois coupé à la longueur voulue, l'arbre brut subit un redressement de précision. Les portées des paliers sont tournées et les gorges de circlip*, les rainures de clavette et les chanfreins sont coupés. L'étape finale consiste à effectuer un contrôle de qualité complet avant l'expédition. Pour obtenir de l'aide sur la spécification des dimensions des arbres, contactez le service clientèle d'Intralox.

*Si l'arbre est soumis à un effort de traction élevé, les gorges de circlips ne sont pas recommandées. Dans ce cas, il est préférable d'utiliser des circlips auto-verrouillables ou des circlips renforcés en deux parties. Pour connaître les recommandations relatives aux circlips de retenue, contactez le service clientèle d'Intralox.

Remarque : Si vous utilisez l'arbre dans une boîte de vitesses creuse, contactez le service clientèle d'Intralox.



Dimensions requises :

A longueur : globale

B longueur : portée d'extrémité de palier

C longueur : section carrée

D longueur : dimensions de la portée d'entraînement et de la rainure de clavette

E diamètre : portée de palier

F diamètre : portée d'entraînement

G largeur : gorge de circlip

H largeur : moyeu pignon

I diamètre : gorge de circlip

J longueur de la rainure de clavette

Figure 20: Dimensions des arbres

Arbres disponibles auprès d'Intralox USA[1] Tolérances des arbres en pouces			
Dimensions carré	Acier au carbone (C-1018)	Acier inoxydable (303/304)	Acier inoxydable (316)
0,625 pouce	+0,000 à -0,003	+0,000 à -0,004	+0,000 à -0,004
1 pouce	+0,000 à -0,003	+0,000 à -0,004	+0,000 à -0,004
1,5 pouce	+0,000 à -0,003	+0,000 à -0,006	+0,000 à -0,006
2,5 pouces	+0,000 à -0,004	+0,000 à -0,008	+0,000 à -0,008
3,5 pouces[2]	+0,000 à -0,005	+0,000 à -0,005	N/A

Arbres disponibles auprès d'Intralox Europe[3] Tolérances des arbres en millimètres		
Dimensions carré	Acier au carbone (KG-37)	Acier inoxydable (303/304)
25 mm	+0,000 à -0,130	+0,000 à -0,130
40 mm	+0,000 à -0,160	+0,000 à -0,160
60 mm	+0,000 à -0,180	+0,000 à -0,180
65 mm	+0,000 à -0,180	+0,000 à -0,180
90 mm	+0,000 à -0,220	+0,000 à -0,220

Tolérances (sauf indication contraire)	
Longueur hors tout	< 48 pouces ± 0,061 pouce (< 1 200 ± 0,8 mm)
	> 48 pouces ± 0,125 pouce (> 1 200 ± 1,2 mm)
Diamètre de portée	- 0,0005 pouce/- 0,003 pouce (Øh7 vlgs. NEN-ISO 286-2)
Largeurs des rainures de clavette	+ 0,003 pouce /- 0,000 pouce (+ 0,05 /- 0,00 mm)

État de surface	
Portée	63 micropouces (1,6 micromètre)
Autres surfaces usinées	125 micropouces (3,25 micromètres)

Rainures de clavette	
Impériale Tailles	Sauf indication contraire — États-Unis Les rainures de clavettes sont destinées aux clavettes carrées parallèles (ANSI B17.1 - 1967, R1973).
Système métrique	Les rainures de clavette métriques sont destinées aux clavettes plates, encastrées, à extrémités arrondies (DIN 6885-A).

[1] **Consultez Intralox pour les arbres supérieurs à 12 pieds.**

[2] Les arbres de 3,5 pouces en acier au carbone peuvent être recouverts de nickel pour la résistance à la corrosion.

[3] **Consultez Intralox pour les arbres supérieurs à 2 m.**

Circlips de retenue et décalage du pignon central

Choix des circlips recommandés

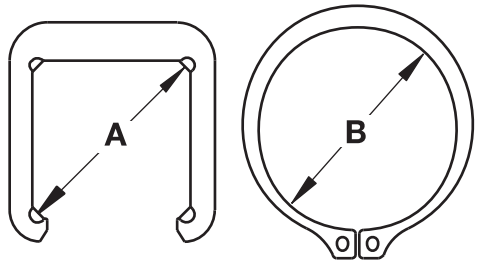
Intralox recommande l'utilisation de circlips pour fixer l'emplacement d'un pignon sur chaque arbre. Le pignon fixe limite le mouvement transversal du tapis pendant le fonctionnement. Dans de nombreuses applications, les circlips à ressort sont utilisés avec succès. Néanmoins, ces circlips supposent que les rainures soient usinées dans les coins des arbres. Pour certaines applications soumises à un effort de traction plus élevé et à des contraintes de cisaillement de l'arbre plus importantes, il n'est pas recommandé d'utiliser des gorges de circlips car ces dernières créent des zones de concentration des contraintes. Dans ce cas, Intralox recommande l'utilisation d'autres circlips qui ne nécessitent aucune rainure, tels que les colliers à autoverrouillage ou en deux parties.

Consultez *Tableau 10* pour connaître les limites recommandées de traction du tapis par rapport à la longueur non supportée de l'arbre entre les paliers. Vous saurez ainsi si vous pouvez utiliser des gorges de circlips. Si la traction du tapis (BP) dépasse les valeurs indiquées pour un arbre de dimensions et de portées données, sélectionnez un circlip sans gorge pour cet arbre.

Circlips de retenue standard

- Les circlips plastique sont disponibles en plusieurs dimensions pour des arbres carrés de 1,5 pouce et 2,5 pouces.
- Les circlips plastiques sont fabriqués en polysulfone.
- La variation de température du polysulfone doit être comprise entre -125 °F à 300 °F et (-98 °C à 149 °C).
- Les circlips plastiques nécessitent des gorges identiques aux gorges utilisées pour les circlips en acier inoxydable sur les arbres de 1,5 pouce et 2,5 pouces. Voir le tableau des gorges dans la section Circlip en acier inoxydable pour obtenir plus d'informations.
- Les circlips plastiques comportent les restrictions suivantes :

Restrictions des circlips plastiques					
Taille des circlips	Les circlips standard ne sont PAS adaptés aux pignons suivants				
	Série	Diamètre primitif		Alésage	
		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
1,5 pouce	400	4,0	102	1,5	40
	1600	3,2	81	1,5	40
2,5 pouces	400	5,2	132	2,5	40
	1 100	3,1	79	2,5	40



A diamètre des gorges des circlips en polysulfone
B diamètre des gorges des circlips en acier inoxydable

Figure 21: Circlips

- Les circlips en acier inoxydable sont disponibles pour des arbres carrés de 5/8 pouce, 1,0 pouce, 1,5 pouce, 2,5 pouces, 3,5 pouces, 25 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm et 90 mm.
- Les circlips ANSI Type 3AMI suivants, conformes MIL SPEC R-2124B sont disponibles :

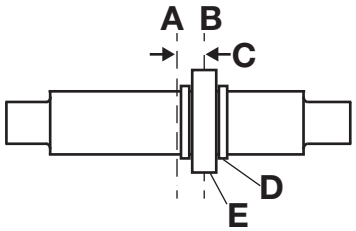
Dimensions de l'arbre	Dimensions des gorges de circlip et des chanfreins		
	Diam. de gorge	Largeur	Chanfrein[1]
5/8 pouce	0,762 ± 0,003 pouce	0,046 + 0,003/- 0,000 pouce	0,822 ± 0,010 pouce
1 pouce	1,219 ± 0,005 pouce	0,056 + 0,004/- 0,000 pouce	1,314 ± 0,010 pouce
1,5 pouce	1,913 ± 0,005 pouce	0,086 + 0,004/- 0,000 pouce	2,022 ± 0,010 pouce
2,5 pouces	3,287 ± 0,005 pouce	0,120 + 0,004/- 0,000 pouce	3,436 ± 0,010 pouce
3,5 pouces	4,702 ± 0,005 pouce	0,120 + 0,004/- 0,000 pouce	4,773 ± 0,010 pouce
25 mm	30 ± 0,1 mm	2,0 + 0,15/- 0,00 mm	33 ± 0,25 mm
40 mm	51 ± 0,1 mm	2,5 + 0,15/- 0,00 mm	54 ± 0,25 mm
60 mm	80 ± 0,1 mm	3,5 + 0,15/- 0,00 mm	82 ± 0,25 mm
65 mm	85 ± 0,1 mm	3,5 + 0,15/- 0,00 mm	89 ± 0,25 mm
90 mm	120 ± 0,1 mm	4,5 + 0,15/- 0,00 mm	124 ± 0,25 mm

Remarque : Dans certains cas, les gorges de circlip sont décalées par rapport au centre de l'arbre. Voir *Fixation des pignons*

- Les circlips en acier inoxydable sont soumis aux restrictions suivantes :

Restrictions des circlips en acier inoxydable			
Taille des circlips	Les circlips en acier inoxydable ne sont pas adaptés aux pignons suivants		
	Série	Diamètre primitif[2]	
		pouce(s)	mm
1,219 pouces	900	2,1	53
	1 100	2,3	58

Positions des pignons fixes sur l'arbre



A axe central de l'arbre
B axe central du pignon
C Décalage du pignon central
D Circlip de retenue
E Pignon

Figure 22: Position des pignons fixes

Utiliser le tableau suivant pour déterminer le décalage correct du pignon central.

Pour éviter un positionnement incorrect des rainures usinées des circlips de retenue, envisager d'utiliser *Circlips auto-verrouillables* ou *Circlips pour paliers en deux parties*, permettant un réglage facile du positionnement du pignon central et ne nécessitant pas de rainures usinées sur l'arbre.

Le positionnement des pignons centraux peut changer lorsque plusieurs styles de tapis sont combinés. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

Décalage du pignon central						
Série	Nombre de mailons	Décalage		Espacement max. des pignons		Remarques
		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	
100	pair	0	0	6	152	
	impair	0,12	3	6	152	
200	pair, impair	0	0	7,5	191	
200 Raised Rib	pair, impair	0,09	2,3	7,5	191	
400	pair	0	0	6	152	

[1] **Pour les pignons moulés des Séries 200, 400 et 800, les arbres doivent être chanfreinés pour une installation correcte.**

[2] Pour fixer les pignons d'un diamètre primitif de 2,1 pouces (53 mm) et (58 mm) de la Série 900, une vis de blocage est nécessaire. Placez une vis de blocage de chaque côté du pignon. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

Décalage du pignon central						
Série	Nombre de maillons	Décalage		Espacement max. des pignons		Remarques
		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	
	impair	0,16	4	6	152	
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	Reportez-vous à la section *Décalage du pignon central pour les tapis à rouleaux*.					
550	pair	0	0	5	127	
	impair	0,5	12,7	5	127	
560	pair	0,5	12,7	6	152	
	impair	0	0	6	152	
800	pair, impair	0	0	6	152	
Pignons inclinés EZ Clean 800	pair, impair	0,16	4	6	152	Assurez-vous que les pignons à 6, 10 et 16 dents sont placés sur l'axe central du tapis.
800 Raised Rib	pair	3	76	6	152	
	impair	0	0	6	152	
850	pair, impair	0	0	6	152	
888	Consultez la section sur la Série 888 dans les Instructions d'installation ou contactez le service clientèle d'Intralox.					
900	pair	0	0	4	102	
	impair	0,16	4	4	102	
900 Open Flush Grid	Pour le décalage et le nombre de maillons, reportez-vous à la section sur la série 900 dans les instructions d'installation ou contactez le service clientèle d'Intralox.					
1000	pair	0	0	6	152	
	impair	0,25	6,44	6	152	
1000 Insert Roller haute densité	pair	1,5	38,1	6	152	
	impair	0	0	6	152	
1000 Insert Roller haute densité 85 mm	pair	1,67	42,5	6	152	
	impair	0	0	6	152	
1 100	pair (complet)	0	0	4	102	Les pignons en acier à 8 et 12 dents peuvent être placés sur l'axe central du tapis.
	impair (complet)	0,5	12,7	4	102	
	pair, impair	0,25	6,35	4	102	Nombre pair ou impair de maillons des incréments de 0,5 pouce (12,7 mm). Les pignons en acier à 8 et 12 dents peuvent être placés sur l'axe central du tapis.
1100 Pignons EZ Track	pair (complet)	0,19	4,8	4	102	
	impair (complet)	0,31	7,9	4	102	
	pair, impair	0,06	1,52	4	102	Nombre pair ou impair de maillons des incréments de 0,5 pouce (12,7 mm)
1200				6	152	Pour le décalage et le nombre de maillons, reportez-vous à la section sur la série 1200 dans les instructions d'installation ou contactez le service clientèle d'Intralox.
1400	pair	0	0	6	152	
	impair	0,5	12,7	6	152	
1400 FG				6	152	Pour le décalage et le nombre de maillons, reportez-vous à la section sur la série 1400 dans les instructions d'installation ou contactez le service clientèle d'Intralox.
1500				6	152	Pour le décalage et le nombre de maillons, reportez-vous à la section sur la série 1500 dans les instructions d'installation ou contactez le service clientèle d'Intralox.
1600	pair, impair	0	0	4	102	
1 650	pair, impair	0,25	6,4	4	102	Le décalage du pignon à 20 dents est de zéro.
1700	pair	0,5	12,7	4	102	
	impair	0	0	4	102	
1750	pair	0	0	4	102	Lors de la détermination du nombre de maillons, ignorez le demi-maillon (0,5).
	impair	0,5	12,7			
1800	pair, impair	0	0	6	152	
1900				3	76	Pour le décalage et le nombre de maillons, reportez-vous à la section sur la série 1900 dans les instructions d'installation ou contactez le service clientèle d'Intralox.
2100	pair, impair	1,97	50	3,94	100	
2 200	pair	0,25	6,4	4	102	Lors de la détermination du nombre de maillons, ignorez le demi-maillon (0,5). Décalage vers la gauche de l'axe central de l'arbre en regardant dans le sens de déplacement préférentiel du tapis.
	impair	0,25	6,4	4	102	Lors de la détermination du nombre de maillons, ignorez le demi-maillon (0,5). Décalage vers la droite de l'axe central de l'arbre en regardant dans le sens de déplacement préférentiel du tapis.
2300	pair	0	0	6	152	
	impair	1,5	38	6	152	
2 400	pair	0,125	3,2	6	152	Lors de la détermination du nombre de maillons, ignorez le demi-maillon (0,5). Décalage vers la gauche de l'axe central de l'arbre en regardant dans le sens de déplacement préférentiel du tapis.
	impair	0,125	3,2	6	152	Lors de la détermination du nombre de maillons, ignorez le demi-maillon (0,5). Décalage vers la droite de l'axe central de l'arbre en regardant dans le sens de déplacement préférentiel du tapis.
2600	pair, impair	0	0	8	203	
2700	pair, impair	0	0	8	203	
2800	pair	0	0	6	152	
	impair	0,5	12,7	6	152	
4400	pair, impair	0,5	12,7	9	229	
4500	pair	0,5	12,7	6	152	
	impair	0	0	6	152	
4500 – Pignons à double denture	pair	0	0	6	152	
	impair	0,5	12,7	6	152	
9000	pair	0,5	12,7	4	102	
	impair	0	0	4	102	
10000 – Hinge Dri-	pair	0,25	6,3	5,91	150	Décalage vers la gauche de l'axe central de l'arbre en regardant

Décalage du pignon central						
Série	Nombre de maillons	Décalage		Espacement max. des pignons		Remarques
		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	
ve (de préférence)						dans le sens de déplacement préférentiel du tapis.
	impair	0,25	6,3	5,91	150	Décalage vers la droite de l'axe central de l'arbre en regardant dans le sens de déplacement préférentiel du tapis.
10000 – Entraînement central	pair	0,25	6,3	5,91	150	Décalage vers la droite de l'axe central de l'arbre en regardant dans le sens de déplacement préférentiel du tapis.
	impair	0,25	6,3	5,91	150	Décalage vers la gauche de l'axe central de l'arbre en regardant dans le sens de déplacement préférentiel du tapis.
	Nombre de rouleaux par rangée					
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	pair	0	0	6	152	
	impair	1	25,4	6	152	

Décalage du pignon central pour les tapis à rouleaux						
Série	Nombre de rouleaux	Décalage		Espacement max. des pignons		Remarques
		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	
400	pair	0	0	6	152	
	impair	1	25,4	6	152	
4500	pair	0	0	6	152	
	impair	1	25,4	6	152	
4550	pair	0	0	6	152	
	impair	1	25,4	6	152	
7000	Divisible par 4	1	25,4	6	152	Nombre de rouleaux = largeur du tapis en pouces - 1 (largeur du tapis en mm/25,4 -1)
	Non divisible par 4	0	0	6	152	
7050	Divisible par 8	1	25,4	6	152	
7050	Non divisible par 8	0	0	6	152	

Circlips auto-verrouillables

Les circlips auto-verrouillables sont disponibles pour des arbres de 1,0 pouce, 1,5 pouce, 2,5 pouces, 3,5 pouces, 40 mm, 60 mm et 65 mm.

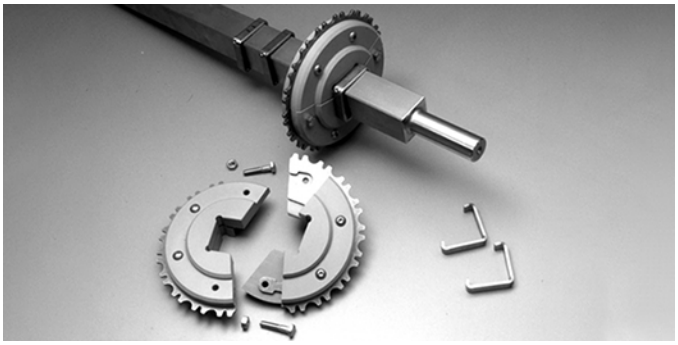
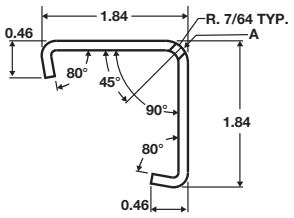


Figure 23: Circlips auto-verrouillables

- Les circlips sont fabriqués en acier inoxydable et anti-corrosion 316.
- Il n'y a pas besoin de gorges usinées sur l'arbre et il n'est pas nécessaire de déposer l'arbre pour installer ces circlips.
- Les circlips auto-verrouillables sont homologués USDA-FSIS.
- Les circlips auto-verrouillables s'enclenchent sur l'arbre de section carrée et sont maintenus en place à l'aide d'une vis de blocage spéciale qui ne peut pas se dégager du circlip en cours de fonctionnement.
- Les arbres doivent être chanfreinés latéralement pour permettre aux circlips de fonctionner convenablement.
- Les circlips auto-verrouillables ne sont pas recommandés dans les applications pouvant présenter des efforts latéraux élevés.
- Les circlips auto-verrouillables comportent les restrictions suivantes :

Restrictions pour circlips auto-verrouillables			
Taille des circlips	Les circlips auto-verrouillables NE fonctionnent PAS avec les pignons suivants :		
	Série	Diamètre primitif	
		pouce(s)	mm
1,0 pouces	100	2,0	51
	900	2,1	53
	1100	2,3	58
40 mm	900	3,1	79
	1000	3,1	79
	1100	3,1	79
	1600	3,2	81
65 mm	400	5,2	132



A - Vis de blocage personnalisée, complètement insérée, par la tête, de ce côté

Circlips de retenue pour arbres ronds

- Les circlips de retenue pour arbre rond sont disponibles pour des arbres ronds de 0,75 pouce, 1,0 pouce et 25 mm.
- Les circlips de retenue sont fabriqués en acier inoxydable.
- Ne nécessitent pas de rainure pour le positionnement, car la friction maintient les circlips de retenue en place. Il est important d'éviter les rainures sur les arbres ronds. Les rainures provoquent la fatigue et la défaillance de l'arbre.

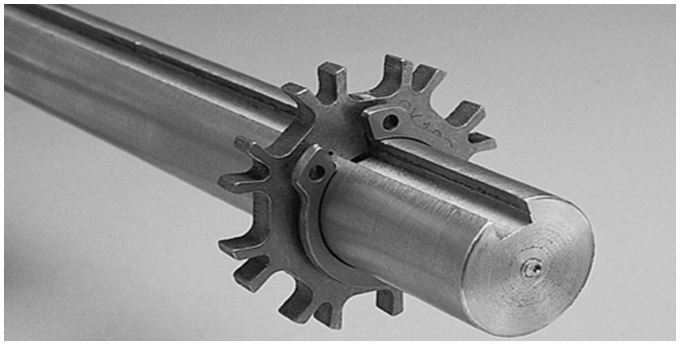


Figure 24: Circlips de retenue sur arbre rond

Circlips pour paliers en deux parties

Les circlips de retenue en collier en deux parties sont disponibles pour les tailles d'arbre suivantes :

Circlip de retenue en collier en deux parties/tailles d'arbre	
Arbre carré	Arbre rond
1,5 pouce	3/4 pouce
2,5 pouces	1 pouce
40 mm	1-3/16 pouce
60 mm	1-1/4 pouce
	1-3/8 pouce
	1-7/16 pouce
	1-1/2 pouce
	2 pouces

- Les circlips de retenue sont fabriqués en acier inoxydable 304.
- Pour une utilisation dans les applications exerçant des efforts latéraux élevés sur les pignons.
- Ces circlips de retenue évitent à l'arbre de ne pas être chanfreiné et ne nécessite pas de le retirer, facilitant ainsi l'installation.
- Les circlips en collier en deux parties comportent les restrictions suivantes :

Restrictions concernant les circlips en collier en deux parties			
Taille des circlips	Les circlips de retenue en collier en deux parties NE fonctionnent PAS avec les pignons suivants		
	Série	Diamètre primitif	
		pouce(s)	mm
1,5 pouce et 40 mm	400	4,0	102
	900	3,1	79
	900	3,5	89
	1000	3,1	79
	1 100	3,1	79
	1 100	3,5	89
	1600	3,2	81
2,5 po et 60 mm	400	5,2	132
	1000	4,6	117
	1 100	4,6	117
	1400	4,9	124
	2600	5,2	132
	2700	5,2	132

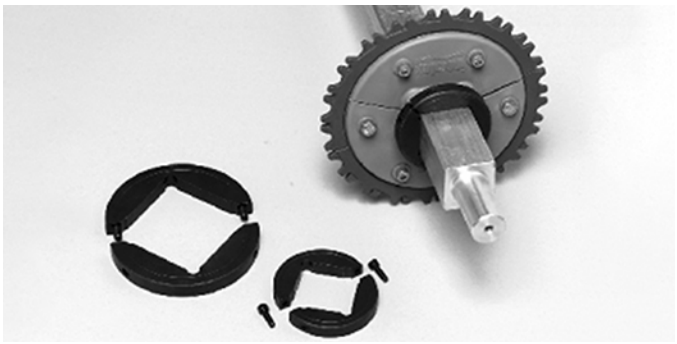


Figure 25: Circlips à collier en deux parties

Entretoises pour pignons

L'utilisation d'entretoises pour pignons et de circlips de retenue aux emplacements recommandés évite les problèmes associés à la migration des pignons et à la dérive du tapis. Intralox peut fournir une configuration d'entraînement recommandée, notamment des pignons, des entretoises et des circlips de retenue pour votre application, ainsi qu'un guide de conception pour convoyeurs à utiliser avec les tapis modulaires en plastique Intralox™ FoodSafe®. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

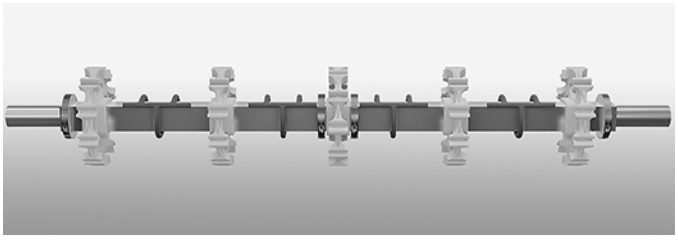


Figure 26: Entretoises pour pignons sur arbre carré avec pignons et circlips de retenue

Entretoise pour pignons[1]					
Largeur Largeur de l'entretoise pour pignons		Tailles d'alésage disponibles			
		Impériale		Métrique	
pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
1,0	25		1,5		40
1,5	38		1,5		40
2,0	51		1,5		40
3,0	76		1,5		40
3,5	89		1,5		40
4,0	102		1,5		40
5,0	127		1,5		40

Adaptateurs à alésage rond

Des inserts de pignons sont disponibles pour adapter les pignons à alésage carré de 1,5 pouce pour les arbres de 1 pouce. Ils ne sont recommandés que pour des tapis légèrement chargés ou pour des largeurs de tapis étroites, jusqu'à 18 pouces (460 mm).

Les adaptateurs sont fabriqués en polypropylène chargé de verre pour accroître la solidité et la résistance chimique. Cependant, ces adaptateurs ne doivent pas être utilisés avec des pignons en deux parties ou résistants à l'abrasion.

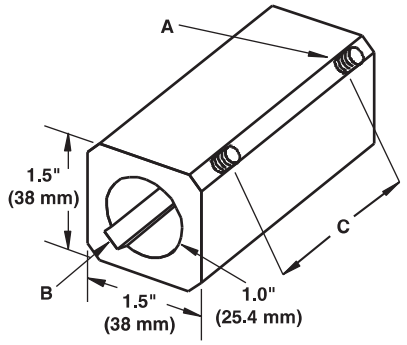
[1] Pour connaître les matériaux disponibles, contactez le service clientèle d'Intralox.

Les adaptateurs existent en deux longueurs : 2,5 pouces (64 mm) et 3,5 pouces (89 mm). Des vis de blocage sont fournies pour fixer les pignons sur les adaptateurs et pour verrouiller le pignon central sur l'arbre. L'adaptateur de 3,5 pouces (89 mm) comporte un troisième trou taraudé qui permet d'adapter plusieurs largeurs de moyeux. Pour déterminer l'adaptateur à utiliser avec une largeur de moyeu de roue d'entraînement donnée, voir le *Tableau de sélection des adaptateurs à alésage rond*

Pour certaines combinaisons de largeur de moyeu de pignon/taille d'adaptateur, plusieurs pignons peuvent être placés sur chaque adaptateur. Pour plus d'informations, reportez-vous à la colonne Pignons/adaptateur dans le *Tableau de sélection des adaptateurs à alésage rond*

L'adaptateur de 2,5 pouces (64 mm) a une limite de torsion de 875 pouces-lb (10 000 mm-kg). L'adaptateur de 3,5 pouces (89 mm) a une limite de 1 200 pouces-lb (13 800 mm-kg). Les limites de température de fonctionnement sont comprises entre 45 °F (7 °C) et 120 °F (50 °C).

L'utilisation des adaptateurs à alésage rond est déconseillée avec des pignons en deux parties ou résistants à l'abrasion.



A - Vis de blocage 1/4 pouce - 20 × 5/8 pouces (filetages UNC)
B - Rainure de clavette - 0,25 pouce × 0,125 pouce (6 mm × 3 mm)
C - Espacement entre les vis de blocage :
Adaptateur de 2,5 pouces (64 mm)
Écart de 1,5 pouce (38 mm)
Adaptateur de 3,5 pouces (89 mm)
Écart de 2,5 pouces (64 mm)

Figure 27: Adaptateur à alésage rond

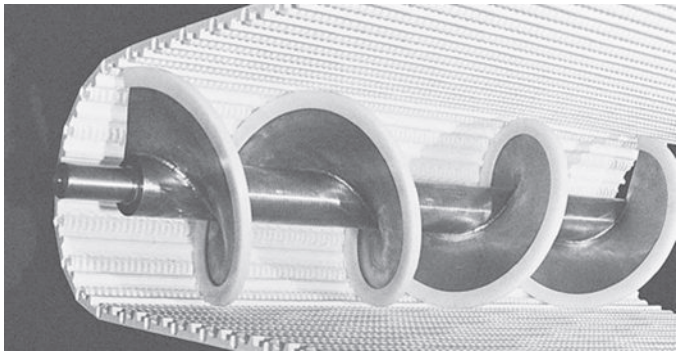
Tableau de sélection des adaptateurs à alésage rond[1]

Largeurs des moyeux de pignons		Pignon central fixe			Pignons flottants		
		Dim. adaptateurs		Pignons/ adaptateur	Dim. adaptateurs		Pignons/ adaptateur
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	
0,75	19	2,5	64	2	2,5	64	1
1,00	25	2,5	64	1	3,5	89	1
1,25	32	3,5	89	2	3,5	89	1
1,50	38	2,5	64	1	3,5	89	1
2,50	64	3,5	89	1	3,5	89	1

SECTION 2

[1] Des entretoises peuvent être nécessaires pour fixer les pignons centraux sur les adaptateurs.

Renvoi à vis sans fin



Des vis sans fin Intralox peuvent être utilisées dans des applications pour lesquelles l'arbre et les pignons doivent rester propres du côté de l'entraînement. Les volutes de la vis sans fin écartent les débris du centre du tapis, vers les bords, où ils peuvent sans risque tomber par terre ou dans un récipient.

Intralox propose des vis sans fin en deux diamètres nominaux : 6 pouces (152 mm) et 9 pouces (229 mm). Le pas des taquets, la distance axiale pour que le taquet effectue un tour complet, sont aussi respectivement de 6 pouces (152 mm) et 9 pouces (229 mm). Comme la vis sans fin supporte aussi la tête de renvoi du tapis, chaque diamètre nominal est associé à une longueur de vis pour garantir un support adéquat du tapis. Des vis sans fin doubles sont aussi disponibles pour les tapis très étroits, ou pour un support accru. Toutes les vis sans fin sont montées sur un arbre rond de 2,5 pouces (63,5 mm) de diamètre. Le diamètre de portée maximum est de 2,5 pouces (63,5 mm) et la longueur de portée minimale est de 2 pouces (50,8 mm).

Dimensions des vis sans fin							
Diamètre nominal		Diamètre réel		Longueur min. d'une vis sans fin double (portée exclue)		Longueur min. d'une vis sans fin double (portée exclue)	
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
6	152	6,7	170	12,5	318	6,5	165
9	229	9,7	246	18,5	470	9,5	241

Les vis sans fin Intralox sont disponibles en acier au carbone ou en acier inoxydable. Les vis sans fin en acier au carbone sont traitées et peintes pour une meilleure protection. Les arêtes des volutes de toutes les vis sans fin sont recouvertes d'une épaisse glissière en PE 1000. Des vis sans fin en acier inoxydable avec un cordon de soudure poli sont disponibles pour les applications agréées USDA-FSIS.

Les vis sans fin Intralox peuvent être utilisées dans des applications où des excès de débris peuvent réduire la performance des pignons ou même endommager le tapis.

Positionnez le montage de renvois à vis sans fin dans le bâti du convoyeur de façon à ce que le « V » au centre de la vis sans fin (au point de rencontre des volutes gauche et droite) pointe dans le sens de défilement du tapis. Réglez (le cas échéant) le tendeur de l'arbre pour obtenir une tension uniforme de chaque côté du tapis.

Caractéristiques des vis sans fin	Matériau des volutes		
	Acier au carbone	Acier inoxydable	Acier inoxydable USDA-FSIS
Dimension de vis sans fin 6 pouces (152 mm)	•	•	•
Dimension de vis sans fin 9 pouces (229 mm)	•	•	•
Soudures intermittentes	•	•	
Soudures continues, polies			•
Bord de volute PE 1000	•	•	•
Peinture d'apprêt grise	•		

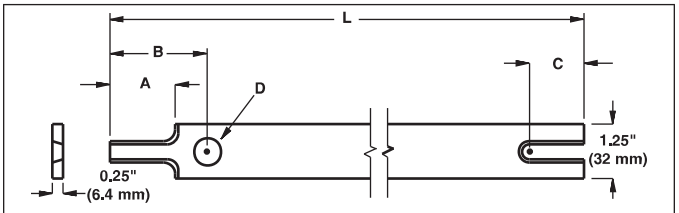
Les vis sans fin Intralox ne comportent pas de guidage intégré. Il peut donc être nécessaire d'utiliser des glissières latérales sur la tête de renvoi.

Glissières

Glissières plates

Les glissières plates standard sont disponibles en PE-1000 et en Nylatron (nylon chargé en molybdène). Les dimensions des glissières en PE 1000 sont de 0,25 pouce (6 mm) d'épaisseur par 1,25 pouce (32 mm) de largeur par 120 pouces (3 048 mm). Les dimensions des glissières en Nylatron sont de 0,125 pouce (3 mm) d'épaisseur par 1,25 pouce (32 mm) de largeur par 48 pouces (1 219 mm). Les glissières en PE 1000 sont agréées FDA et USDA-FSIS pour le contact direct avec les aliments. Les glissières en Nylatron ne sont pas homologuées FDA et USDA-FSIS pour les applications de traitement des produits alimentaires.

Les glissières plates emboîtables sont conçues avec une extrémité à emboîtement qui permet d'imbriquer les sections pour un support continu. Les glissières UHMW sont disponibles en longueurs de 24 pouces (610 mm) et 60 pouces (1524 mm). Les fixations sont fournies avec les glissières.



L	A	B	C
24 pouces (610 mm)	1,125 pouce (28,6 mm)	1,75 pouce (44,5 mm)	0,75 pouce (19,1 mm)
60 pouces (1 524 mm)	1,875 pouce (47,6 mm)	2,25 pouces (57,2 mm)	1,50 pouce (38,1 mm)

Figure 28: Glissières plates emboîtables

Glissières à angle droit et encliquetables

Intralox propose également différentes glissières à angle droit et encliquetables. Tous les styles de glissières encliquetables sont disponibles en longueur de 120 pouces (3 048 mm). Ces glissières sont conçues pour être montées directement sur le bâti du convoyeur, sans dispositif de fixation.

- Pour de nouvelles applications, utilisez des glissières plates avec une large surface pour les brins de travail et de retour.
- Utilisez des glissières encliquetables uniquement pour des applications de remplacement à faible charge ou pour tester des concepts. Les glissières encliquetables ne sont pas recommandées pour un processus normal de production.
- Pour obtenir des informations selon les applications, veuillez contacter le service clientèle d'Intralox.

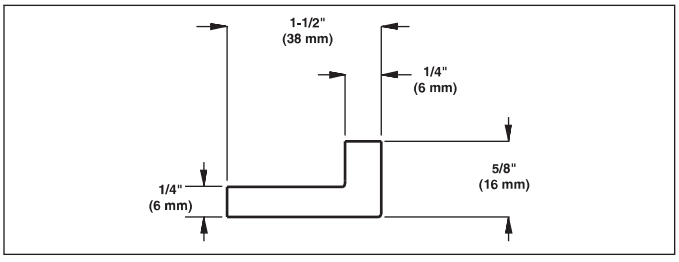


Figure 29: Glissières à angle droit standard en PE 1000 (B6XX21IXXWMV)

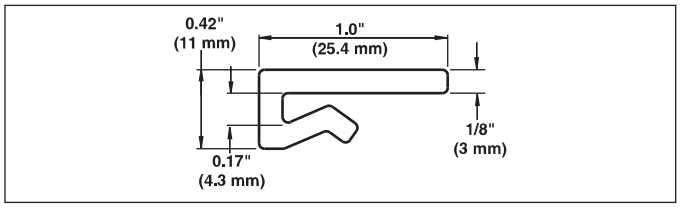


Figure 30: Glissières en PE-1000 encliquetables (B6XX25IXXWMV)

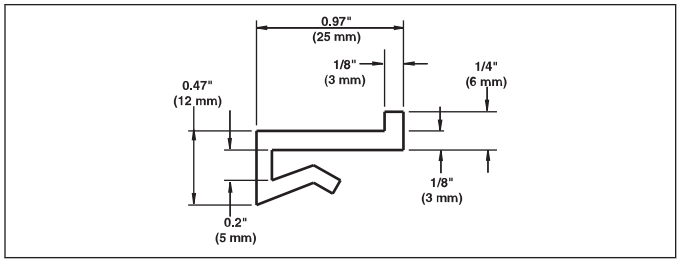


Figure 31: Glissières en PE-1000 encliquetables à ergot (B6XX26IXXWMV)

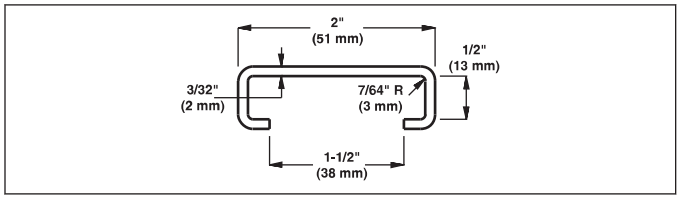


Figure 32: Glissières en PE-1000 avec rail de guidage encliquetable (B6XX27IXXWMV)

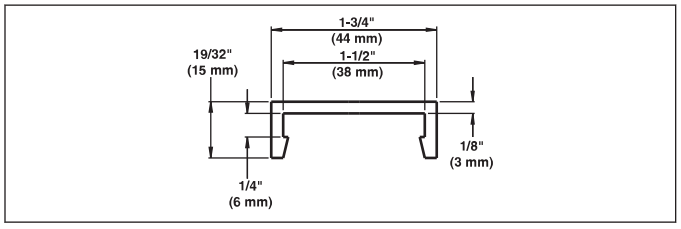


Figure 33: Glissières en PE-1000 encliquetables à crochets (B6XX23IXXWMV)

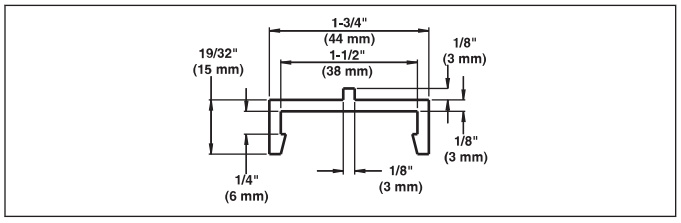
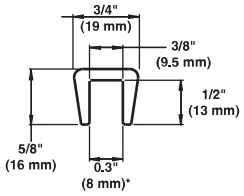


Figure 34: Glissières en PE-1000 encliquetables à crochets avec ergot (B6XX24IXXWMV)



*min. (pincement positif)

Figure 35: Glissières en PE-1000 encliquetables à barre standard (B6XX28IXXWMV)

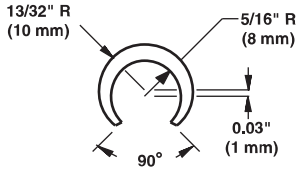
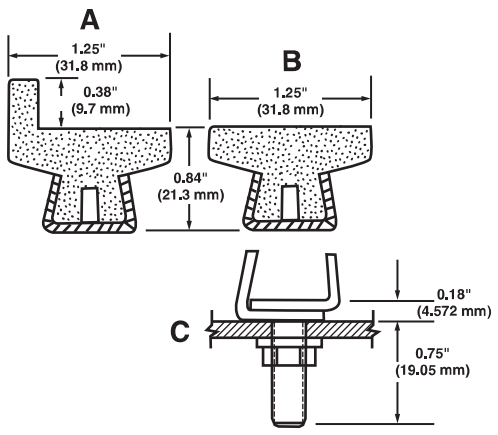


Figure 36: Glissières en PE-1000 encliquetables rondes (B6XX29IXXWMV)

Glissière PE 1000 avec plateau en acier inoxydable



A - Glissière en PE 1000 avec plateau en acier inoxydable L 120 pouces (B6XX43IXXWMV-00)

B - Glissière en PE 1000 avec plateau en acier inoxydable T 120 pouces (B6XX42IXXWMV-00)

C - Glissière avec bride en acier inoxydable auto-bloquante à boulon 5/16-18 UNC (C9AX1XXXXXX-01)

Figure 37: Glissières PE 1000 avec plateau en acier inoxydable

- Cette glissière peut être utilisée pour créer une surface de brin de travail rigide sur n'importe quel bâti comportant des traverses.
- La glissière PE 1000 avec plateau en acier inoxydable est montée sur les traverses avec une bride en acier inoxydable auto-bloquante à boulon (cette bride est vendue séparément).
- Peut être installée en parallèle, en chevrons ou autres.
- Recommandée pour des températures allant jusqu'à 160 °F (71°C).
- Disponible en deux profils : glissière plate (« T ») et glissière en « L ».
- Disponible en longueur de 120 pouces (3 048 mm).
- Prendre en compte la dilatation et la contraction thermiques lors de l'installation des glissières.
- Toujours chanfreiner ou rabattre les bords d'attaque de toute glissière.

Ruban PE 1000 sensible à la pression

Intralox propose des rubans-glissières autocollants PE 1000 en rouleaux de 54 pieds (16,5 m). Ces rubans servent à convertir facilement et rapidement des glissières en acier en glissières PE 1000 avec un coefficient de friction plus faible. Le ruban de 1 pouce (25,4 mm) de largeur et le ruban de 2 pouces (50,8 mm) de largeur sont disponibles en épaisseurs de 0,010 pouce (0,25 mm) et de 0,030 pouce (0,76 mm).

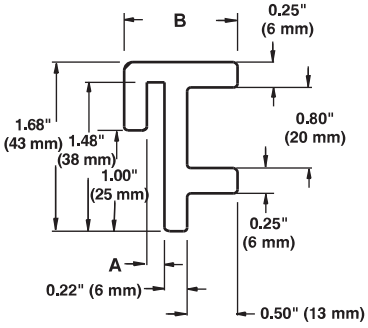
Remarque : Le ruban PE 1000 sensible à la pression ne doit être utilisé que pour des applications légères et des solutions temporaires.

Glissières sur mesure

Glissières de tapis à rayon de courbure

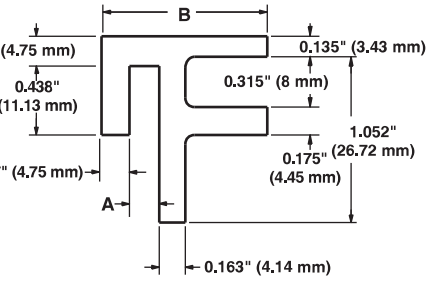
Toutes les glissières de tapis courbe sont disponibles en PE 1000 naturel et en PE 1000 chargé d'huile autolubrifiant gris. Les glissières à angle droit et à rail central sont équipées du dispositif de nettoyage facile « EZ Clean ». Toutes les glissières sont disponibles en dimensions de 1/8 pouce (3,2 mm) ou 3/16 pouce (4,7 mm). S2400 disponible en PE-1000 uniquement.

Reportez-vous aux figures suivantes pour connaître les dimensions et les références des glissières. Reportez-vous au tableau des *Dimensions des glissières* pour connaître les dimensions de la glissière A.



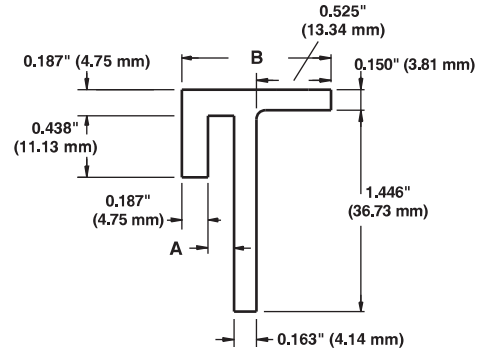
PE-1000 1/8 pouce (3,2 mm) : (B6XX33IXXWMV-00)
PE-1000 3/16 pouce (4,7 mm) : (B6XX32IXXWMV-00)
PE-1000 chargé d'huile 1/8 pouce (3,2 mm) : (B6XX33IXXWMW-00)
PE-1000 chargé d'huile 3/16 pouce (4,7 mm) : (B6XX32IXXWMW-00)

Figure 38: Glissières de retenue pour bord standard



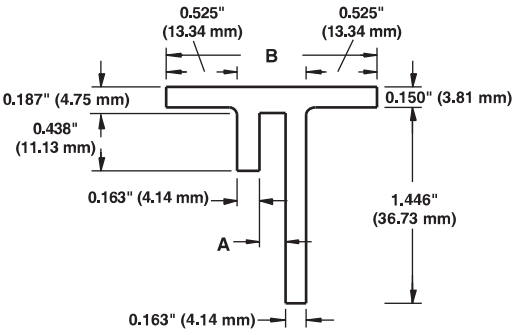
PE-1000 1/8 pouce (3,2 mm) : (B6XX39IXXWMV-20)
PE-1000 3/16 pouce (4,7 mm) : (B6XX38IXXWMV-10)
PE-1000 chargé d'huile 1/8 pouce (3,2 mm) : (B6XX39IXXWMW-00)
PE-1000 chargé d'huile 3/16 pouce (4,7 mm) : (B6XX38IXXWMW-00)

Figure 39: Languettes latérales, glissière de retenue



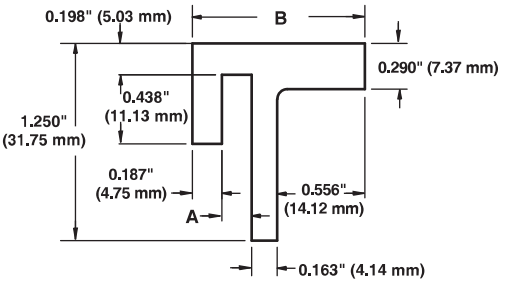
PE-1000 1/8 pouce (3,2 mm) : (B6XX37IXXWMV-00)
PE-1000 3/16 pouce (4,7 mm) : (B6XX36IXXWMV-00)
PE-1000 chargé d'huile 1/8 pouce (3,2 mm) : (B6XX37IXXWMW-00)
PE-1000 chargé d'huile 3/16 pouce (4,7 mm) : (B6XX36IXXWMW-00)

Figure 40: Glissières de retenue d'angle



PE-1000 1/8 pouce (3,2 mm) : (B6XX41IXXWMV-00)
PE-1000 3/16 pouce (4,7 mm) : (B6XX40IXXWMV-00)
PE-1000 chargé d'huile 1/8 pouce (3,2 mm) : (B6XX41IXXWMW-00)
PE-1000 chargé d'huile 3/16 pouce (4,7 mm) : (B6XX40IXXWMW-00)

Figure 41: Glissières de retenue pour rail central



PE-1000 1/8 pouce (3,2 mm) : (B6F546IXXWMV-00)
PE-1000 3/16 pouce (4,7 mm) : (B6F547IXXWMV-00)

Figure 42: Glissières avec patte de retenue Série 2400

Dimensions des glissières			
		Dimension A (nominale)	
B		Glissières de 1/8 pouce (3,2 mm)	Glissières de 3/16 pouce (4,7 mm)
	bord standard	1,00 pouce (25,4 mm)	1,13 pouce (29 mm)
	à languettes latérales	1,00 pouce (25,4 mm)	1,06 pouce (27 mm)
	angle	1,00 pouce (25,4 mm)	1,06 pouce (27 mm)
	rail central	1,56 pouce (40 mm)	1,56 pouce (40 mm)
	S2400 Patte de retenue	1,03 pouce (26 mm)	1,09 pouce (28 mm)

Dispositifs pousseurs

Les tables d'accumulation sont le plus souvent utilisées dans l'industrie des boissons. Elles permettent aux machines de production en amont de fonctionner de façon continue et donc plus économique lorsque la chaîne de production est interrompue. Ces tables servent de tampon pour absorber les excès de produits jusqu'à ce que le problème en aval soit résolu. La fonction principale d'un dispositif pousseur est de dégager les derniers rangs de produits de la table d'accumulation, au-delà de la plaque morte vers les lignes principales du convoyeur. Les dispositifs pousseurs reposent sur la table d'accumulation, qui doit utiliser un tapis de style Raised Rib (S100, 400 et 900).

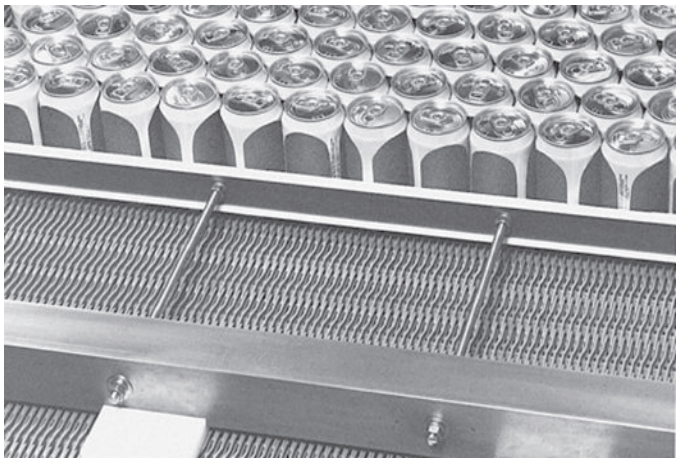
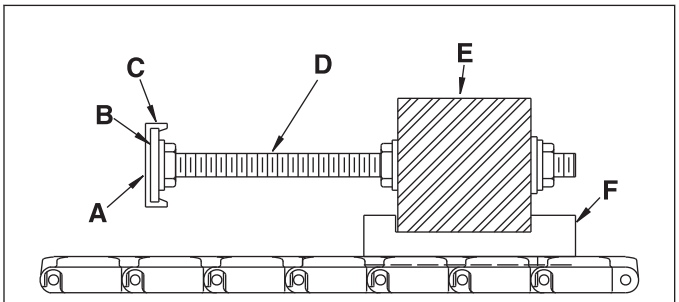


Figure 43: Vue latérale du dispositif pousseur

Le dispositif est un arbre de section carrée de 2,5 pouces (63,5 mm) en acier au carbone ou en acier inoxydable qui glisse sur des patins rainurés en PE 1000. Ces patins ont un fond rainuré qui s'imbrique dans les nervures du tapis et maintient le dispositif en ligne, perpendiculaire au sens de défilement du tapis. Les patins supportent tout le poids du dispositif. Il est donc recommandé d'utiliser des glissières pour supporter le tapis directement sous les patins.

La lame du dispositif pousseur sert à pousser les produits. Elle peut être fabriquée en longueur de 24 pouces (610 mm) à 120 pouces (3 048 mm) et consiste en une barre d'acier rigide recouverte d'une glissière en PE 1000, afin de ne pas abîmer le produit. La lame est décalée par rapport à l'arbre lesté au moyen de tiges filetées en acier, permettant ainsi de régler le décalage en fonction des besoins.



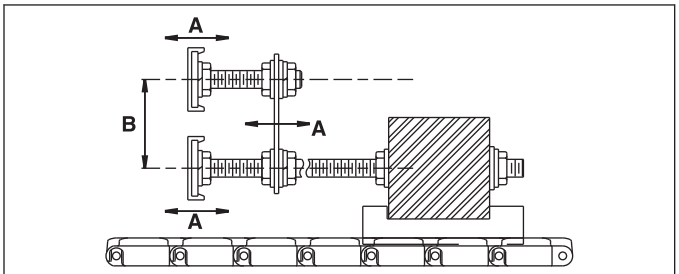
A Lame
B Barstock
C Glissières encliquetables
D Tige filetée
E Poids
F Patin (surface inférieure rainurée)

Figure 44: Montage du dispositif pousseur

Un double dispositif pousseur est également disponible pour les produits de grande taille ou profilés. La lame supérieure de cette configuration est réglable en hauteur et peut être avancée ou reculée par rapport à la lame inférieure.

Le réglage du dispositif pousseur dépend : 1) de l'emplacement du dispositif qui limite son déplacement vers l'avant, et 2) des dimensions du produit sur le tapis. Le décalage standard est approximativement égal à la longueur du peigne de transfert à utiliser :

- S100 : 5,75 pouces (146 mm)
- S400 : 7,5 pouces (191 mm)
- S900 : 6,5 pouces (165 mm)

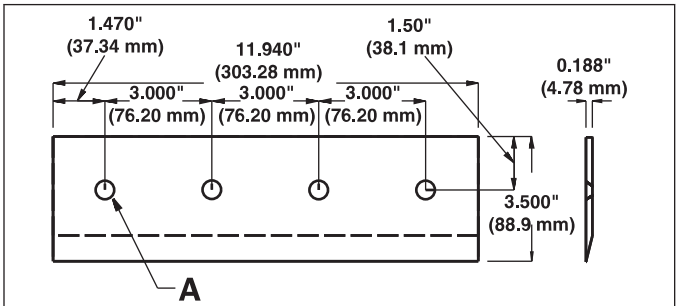


A Ajustable **B** Ajustable de 2 à 4 pouces (51 à 102 mm)

Figure 45: Montage du double dispositif pousseur

Plaques de transfert

Intralox propose des plaques de transfert en PE 1000 dont les limites de température de fonctionnement sont comprises entre -100 °F (-73 °C) et 180 °F (82 °C).

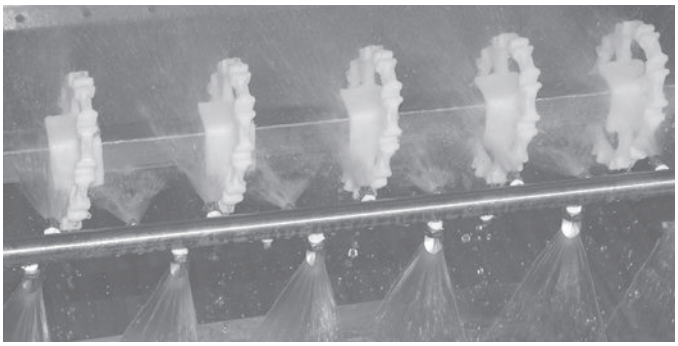


A Trous pour boulons de 0,25 pouce (6 mm)

Figure 46: Plaques de transfert

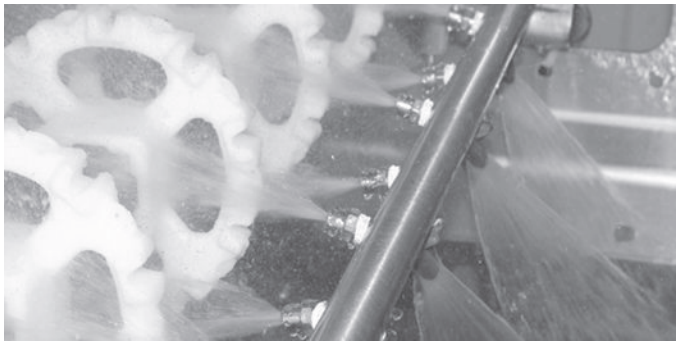
Système de nettoyage en place EZ Clean™

Compatible avec la plupart des convoyeurs, le système de nettoyage en place EZ Clean nettoie les tapis rapidement, efficacement et de façon durable tout en utilisant un minimum d'eau.



Le système de nettoyage en place est équipé d'une barre de vaporisation idéalement située pour augmenter et accélérer l'élimination des débris et d'un profil de pulvérisation personnalisé. Le profil de vaporisation est conçu pour permettre un nettoyage en profondeur de la surface inférieure du tapis, des pignons et de l'arbre. Le système se monte sur le bâti, derrière l'arbre du convoyeur, et vaporise le tapis en trois endroits différents. Des jets à fente vaporisent à travers les charnières du tapis au-dessous et au-dessus de l'arbre pendant que le tapis avance autour des pignons. Des jets extérieurs vaporisent la face inférieure du tapis le long des barres d'entraînement pour augmenter l'effet de canalisation des débris intégré à la conception des tapis EZ Clean d'Intralox. Le nettoyage est davantage optimisé par l'utilisation des pignons inclinés faciles à nettoyer EZ Clean.

Ce système peut être monté sur la tête d'entraînement ou sur la tête de renvoi, mais la tête d'entraînement est préférable. Le système est fabriqué en acier inoxydable 303/304, avec des surfaces hautement polies. La pression d'eau minimale recommandée à l'entrée du système est de 150 PSI (10 bar).



Rouleaux de retenue

Les systèmes d'ergots de retenue peuvent être utilisés à la place des patins ou des rails de retenue sur les convoyeurs-élévateurs larges. Sur les convoyeurs-élévateurs standard, les taquets sont interrompus au centre du tapis afin qu'un patin ou un rail de retenue puisse être utilisé pour maintenir celui-ci sur le bâti du convoyeur. La perte ou l'endommagement de produits est une conséquence inévitable de l'utilisation de ces patins.

Les systèmes d'ergots standard comportent une patte en acétal, avec des rouleaux et des axes en polypropylène. Ils sont disponibles pour les types de tapis suivants :

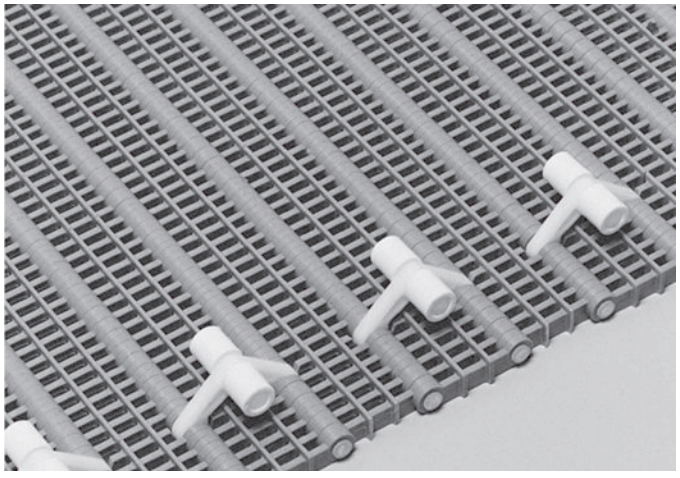
Série 200 : Flush Grid, Open Grid, Open Hinge, Flat Top et Perforated Flat Top

Série 400 : Flush Grid, Open Hinge et Flat Top

Série 800 : Flat Top, Perforated Top, Flush Grid et Mesh Top.

Les systèmes de rouleaux de retenue sont solidement montés sur la surface inférieure du tapis et maintenus en place par les axes de charnières. Les ergots glissent dans des rails de guidage qui maintiennent le tapis en place lorsqu'il aborde le plan incliné du convoyeur. Ces systèmes peuvent aussi être utilisés à la place des patins ou des rails de retenue classiques sur le côté du convoyeur.

Les rouleaux de retenue peuvent être placés tous les deux rangs de modules, en respectant un espacement minimal de 4 pouces (102 mm) jusqu'à un espacement maximal recommandé de 24 pouces (610 mm). Généralement, un espacement de 8 pouces (203 mm) tous les quatre rangs est suffisant. La dimension des pignons est limitée par les ergots qui dépassent de la surface inférieure du tapis. Afin d'empêcher les rouleaux d'entrer en contact avec l'arbre, lorsqu'on utilise un arbre de section carrée de 1,5 pouce (ou 40 mm), le diamètre primitif minimal autorisé du pignon est de 6,4 pouces (163 mm). Lors de l'utilisation d'un arbre de 2,5 pouces (ou 60 mm), le diamètre primitif minimal autorisé du pignon est de 7,7 pouces (196 mm). Pour des informations plus détaillées, voir *Lignes directrices de conception*.



Système de résistance à l'abrasion

Une usure excessive de l'axe et des pignons dans les applications abrasives peut générer différentes conditions indésirables. Outre une réduction évidente de la longévité du tapis, certaines difficultés supplémentaires peuvent se présenter au moment des réparations. Un axe très usé se retire difficilement. Au cours de cette opération, les modules du tapis risquent d'être endommagés. Lorsque les axes sont usés, le pas du tapis augmente, de sorte que l'engagement des pignons n'est plus optimal, ce qui, à son tour, accroît le taux d'usure au niveau des dents des pignons. Dans ces circonstances, le tapis risque de ne pas fonctionner aussi souplement qu'il le devrait.

Intralox a mis au point des pignons en deux parties en acier inoxydable et des axes de charnièresrésistants à l'abrasion, qui optimisent les prestations des tapis Intralox fonctionnant dans des conditions abrasives. Des tests rigoureux montrent que ces composants résistants à l'abrasion durent beaucoup plus longtemps que les composants standard et augmentent la durée de vie des modules du tapis. Les particules abrasives sont moins susceptibles de s'incruster dans les matériaux anti-abrasion, beaucoup plus durs. Ces composants ne deviennent donc pas à leur tour des surfaces abrasives susceptibles d'user le tapis.

Pignons en deux parties

Les pignons en deux parties Intralox constituent une alternative aux pignons en plastique moulé. Les pignons en deux parties sont fabriqués dans des matériaux agréés FDA, mais ne sont pas homologués USDA-FSIS. Reportez-vous aux pages relatives aux Caractéristiques des arbres et des pignons pour obtenir des informations plus détaillées.

Les anciens modèles de pignons, entièrement en acier inoxydable résistant à l'abrasion, restent disponibles sur commande spéciale. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

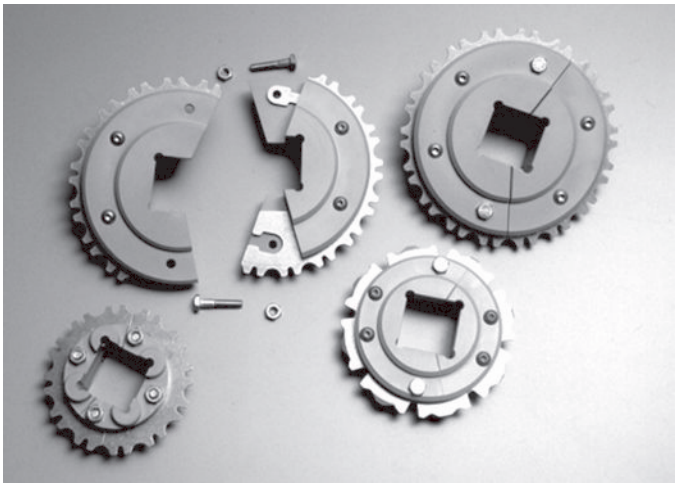


Figure 47: Pignons en deux parties

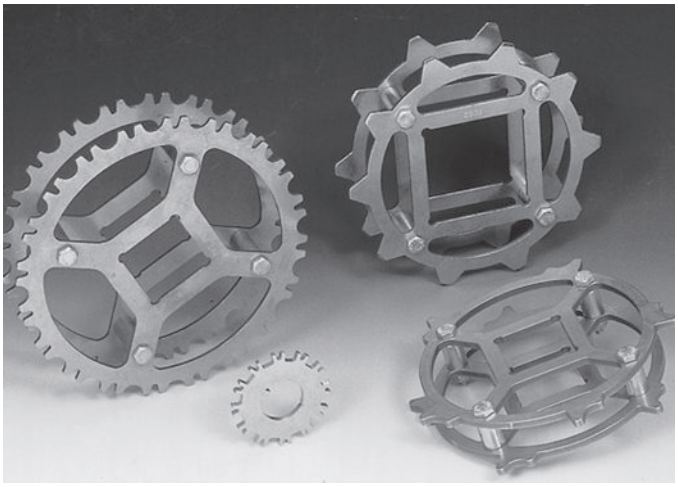


Figure 48: Pignons résistants à l'abrasion (tout acier)

Axes de charnières résistants à l'abrasion

Les axes anti-abrasion sont plus rigides que les axes standard, de sorte que la résistance à la traction du tapis ne s'en trouve pas affectée. Les axes anti-abrasion sont plus légers, moins onéreux et plus flexibles que les axes en acier. Ils présentent également une bonne résistance chimique, une faible friction, une vaste plage de températures d'exploitation et sont agréés FDA pour le contact direct avec les aliments.

Pour tous les types de tapis utilisant des axes de charnière d'Intralox dont la tête vient se clipser dans le module de bord, les axes anti-abrasion sont maintenus en place par des petits axes fixés de part et d'autre du tapis. Les petits axes sont des axes courts à tête qui sont également fabriqués en matériau résistant à l'abrasion.

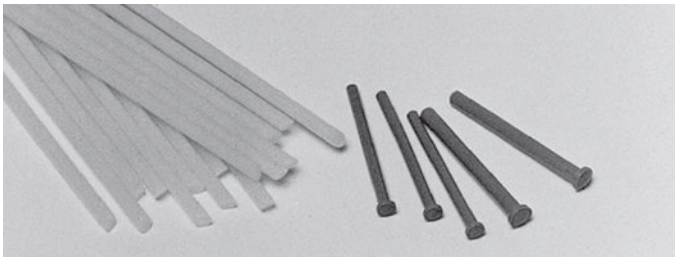


Figure 49: Axes anti-abrasion et petits axes

Les tapis qui utilisent un système de retenue des axes de charnière sans tête ou ceux qui utilisent Slidelox ne nécessitent aucune tête.

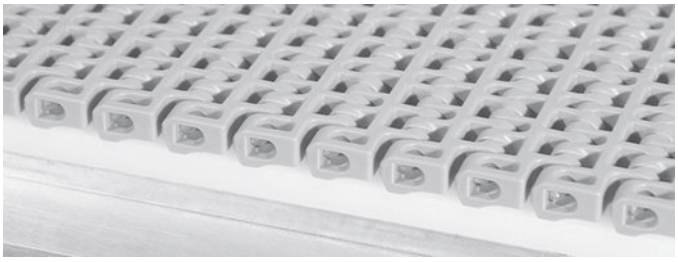


Figure 50: Système de retenue des axes sans tête

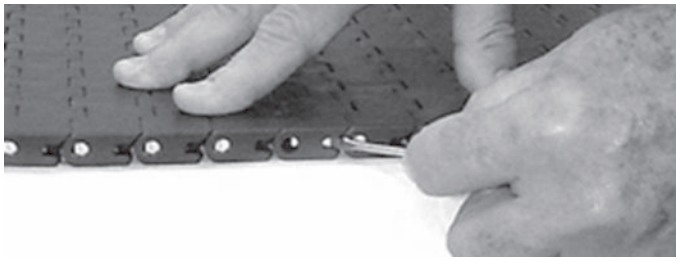


Figure 51: Système de retenue des axes Slidelox

Le système Slidelox de rétention des axes est une méthode de retenue des axes sans tête. Ce système utilise un Shuttleplug pour retenir les axes pendant le fonctionnement du tapis. Le Slidelox peut être facilement déverrouillé lorsqu'il faut intervenir sur le tapis.

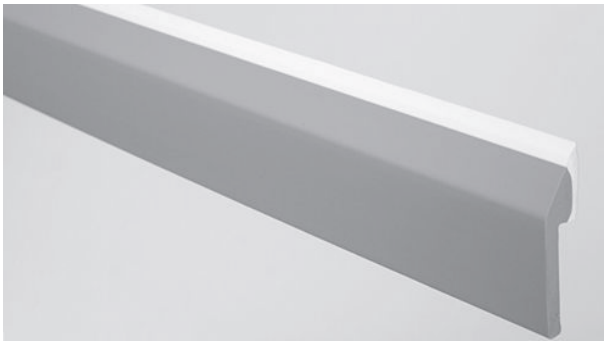
Pour retirer un axe lorsqu'un tapis est utilisé depuis un certain temps, appliquez une solution savonneuse ou un autre lubrifiant sur la charnière du tapis. Cette approche permet de déloger tout gravier qui serait coincé entre l'axe et le module.

Les axes anti-abrasion absorbent l'eau et se dilatent en longueur et en diamètre lorsqu'ils sont utilisés dans des environnements humides et à température élevée. Si une application nécessite un axe anti-abrasion dans ces conditions, contactez le Service Clientèle d'Intralox pour déterminer la dilatation approximative due à l'absorption d'eau.

Racleur à bout flexible facile à monter EZ Mount

Hauteur disponible		Longueur disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	
2,75	70	72	1830	Base en PVC rigide avec extrémité en polyuréthane flexible

- Disponible en une seule taille.
- Coupé uniquement à la longueur nécessaire après réception.
- Conçu pour des applications avec des produits graisseux ou humides.
- À ne pas utiliser avec des applications ou des produits secs.
- Homologation FDA.



Bagues de brin de retour

Dimensions disponibles				Largeur de la bague		Matériaux disponibles
Diamètre extérieur		Diamètre intérieur				
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	
4	102	1,90	48,3	1,0	25	Caoutchouc noir
4	102	2,50	63,5	0,7	19	
6	152	2,50	63,5	2,0	51	
6	152	2,36	60,0	2,0	51	

- Les bagues de 4 pouces (102 mm) de diamètre ne sont pas disponibles avec le texte indiquant le diamètre de l'alésage.
- Le caoutchouc solide amortit le son.

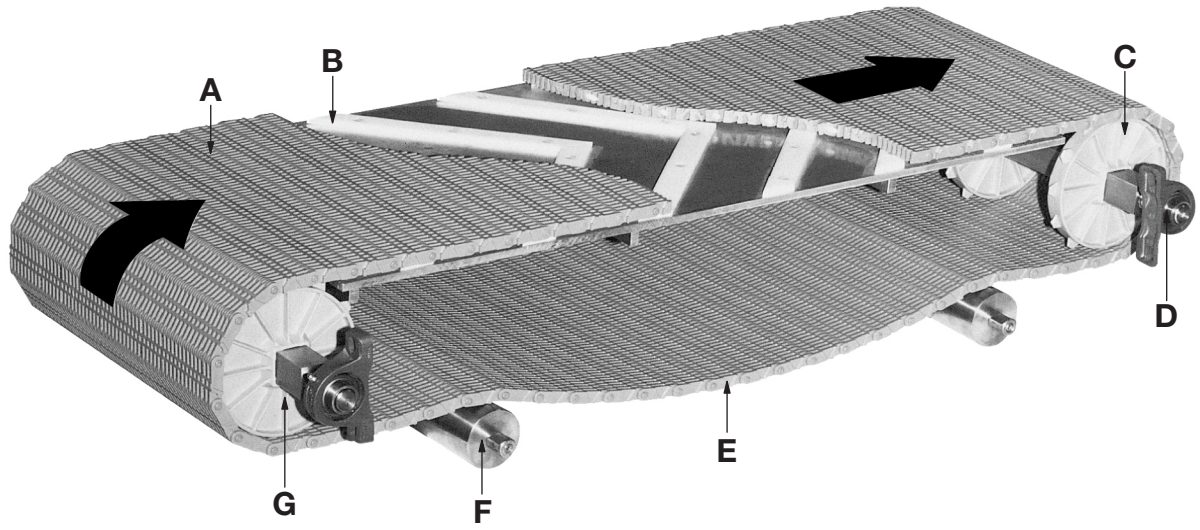


SECTION 3: Lignes directrices de conception

Après avoir sélectionné le tapis (série, style et matériau) et ses accessoires, la conception du bâti du convoyeur peut commencer. Intralox fournit les dimensions et les directives suivantes basées sur les règles de l'art pour vous aider à concevoir les bâtis de convoyeur ou à moderniser les bâtis existants.

L'illustration ci-dessous identifie la plupart des composants d'un convoyeur horizontal traditionnel. Il ne s'agit que de composants représentatifs de ceux couramment utilisés. Il existe de nombreuses variantes parmi les composants et les détails de conception. Le concepteur doit se familiariser avec les composants disponibles, de manière à produire le convoyeur le mieux adapté et le plus économique.

Contactez le service clientèle d'Intralox si vous souhaitez obtenir le manuel d'installation, d'entretien et de dépannage des tapis transporteurs ou pour toute demande de documents complémentaires.



A Tapis Intralox
B Brin de travail (glissières en chevrons)
C Arbre d'entraînement et pignon
D Paliers des arbres
E Brin mou
F Rouleaux de retour
G Arbre de renvoi et pignons

Figure 52: Composants de convoyeur conventionnel

Caractéristiques du bâti du convoyeur simple

Quel que soit le type de configuration, les convoyeurs utilisant les tapis Intralox présentent tous certaines caractéristiques dimensionnelles de base. Les dimensions A, B, C, D et E dans les illustrations et tableaux ci-dessous peuvent être spécifiquement appliquées pour chaque modèle. De plus, le convoyeur peut permettre l'accès au côté du tapis, en un point permettant le dégagement de l'axe pendant le montage du tapis, le réglage de la tension ou le démontage du tapis.

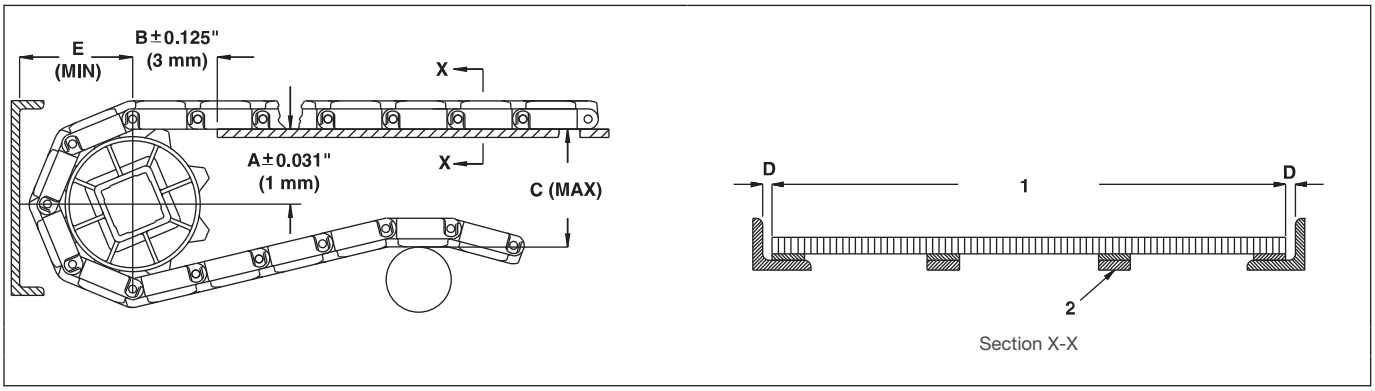


Figure 53: Dimensions de base (brin de retour sur rouleaux)

Définitions des dimensions

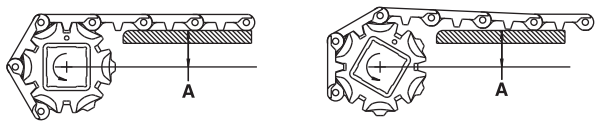
A - Distance verticale entre l'axe de l'arbre et la partie supérieure du brin de travail.

L'engagement tapis-pignons et les transferts bout-à-bout de produits dépendent étroitement de la valeur de A et de l'importance de l'effet polygonal entre le tapis et les pignons. L'effet polygonal se produit lorsque chaque rangée de modules d'un tapis s'élève et retombe en s'engrenant sur les pignons d'entraînement ou en se désengrenant des pignons de renvoi. Cet effet s'accentue lorsqu'on associe un tapis d'un grand pas et des pignons de faible diamètre primitif, tels que les tapis de la Série 800 avec pignons d'un diamètre primitif de 4 pouces (102 mm).

Pour les pignons de faible diamètre primitif, la dimension A est représentée par une fourchette de valeurs indiquant les points haut et bas de l'effet polygonal.

Pour les combinaisons du type pignons de grand diamètre primitif/ tapis de faible pas, l'effet polygonal est faible et reste dans les limites tolérées. Pour ces pignons, une seule valeur de A est suffisante.

Le point bas est atteint lorsque le centre du module est au sommet du pignon. En ce point, ce module d'attaque engrené est horizontal (voir la figure suivante). Lorsque cette rangée de modules tourne autour du pignon, la rangée suivante est soulevée au-dessus de l'horizontale. Elle revient à l'horizontale lorsque le centre du module est au sommet du pignon.



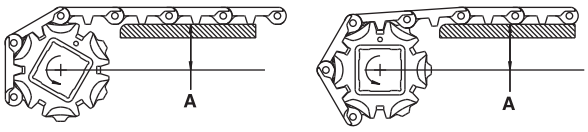
A Distance verticale entre l'axe central de l'arbre et le haut du brin de travail

La rangée de modules d'engrènement est relevée au-dessus de l'horizontale lorsque le centre de la charnière se trouve en haut du pignon. La rangée de modules d'engrènement revient à l'horizontale lorsque le centre du module passe par le centre du pignon.

Figure 54: Effets polygonaux - point bas

Pour les applications à caractère général et les applications pour lesquelles le transfert d'extrémité de produits sensibles au basculement n'est pas crucial, prenez la valeur de la dimension A au point bas.

Le point haut est atteint lorsque le centre de la charnière est au sommet du pignon. En ce point, le module d'attaque est horizontal (voir la figure suivante). Lorsque cette rangée de modules s'engrène sur les pignons, elle tombe au-dessous de l'horizontale. Elle revient à l'horizontale lorsque le bord d'attaque de la rangée suivante commence à s'engrener sur les pignons. Évitez cette disposition avec les tapis Série 800, car la géométrie du module inférieur peut provoquer des vibrations, du bruit et de l'usure sur les extrémités de la glissière ou de la plaque d'usure.



A Distance verticale entre l'axe central de l'arbre et le haut du brin de travail

Le rang de modules engrenés est horizontal lorsque le centre de la charnière est en haut du pignon, mais descend sous l'horizontale au moment où le centre du module passe le centre du pignon.

Figure 55: Effets polygonaux - point haut

Pour un bon fonctionnement du tapis, la dimension A doit se situer entre le point bas et le point haut. Si une dimension A se situant entre le haut et le bas de la gamme est sélectionnée, le tapis s'élèvera au-dessus de l'horizontale et retombera au-dessous de l'horizontale chaque fois qu'une rangée de modules s'engage sur les pignons.

B - La distance horizontale entre l'axe de l'arbre et l'extrémité du brin de travail. Cette dimension suppose l'utilisation d'un brin de travail de 0,5 pouce (12,7 mm) d'épaisseur, ce qui permet d'employer un support type de 0,25 pouce (6,4 mm) et une glissière de 0,25 pouce (6,4 mm). Le brin de travail peut venir à 0,5 pouce (12,7 mm) de l'axe central de l'arbre si les supports se prolongent entre les pignons. Voir *Configuration des glissières anti-affaissement*.

C - La distance verticale entre la partie supérieure du brin de travail et la partie supérieure des rouleaux ou des rails du brin de retour. Cette approche permet d'enrouler le tapis à 180 degrés (minimum) et à 210 degrés autour des pignons d'entraînement. Les dimensions indiquées permettent l'enroulement minimum de 180° requis par la plupart des tapis pour pouvoir assurer un engagement correct.

À certaines exceptions près : la Série 1700 exige un enroulement maximal du tapis de 180° et la Série 550, un enroulement de 180°, ni plus ni moins.

D - Le jeu entre les bords du tapis et l'élément de bâti latéral, 0,25 pouce (6,4 mm) min. Notez que l'espace minimal au bord entre les bâtis latéraux et le tapis doit être déterminé à la température de fonctionnement du tapis. Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis. Reportez-vous aux sections *Expansion et contraction thermiques* et *Dilatation due à l'absorption d'eau* pour calculer la largeur de votre tapis en fonctionnement à des températures supérieures à la température ambiante.

E - Distance horizontale minimale entre l'axe de l'arbre et un élément quelconque du bâti du convoyeur.

Informations sur le système d'entraînement

Les arbres de section carrée Intralox entraînent le tapis avec un maximum d'efficacité. Les deux principaux avantages sont : 1) la transmission positive du couple aux pignons sans clavettes ni rainures de clavettes, 2) de permettre le déplacement latéral des pignons pour compenser les différences inhérentes au phénomène de dilatation et de contraction thermiques entre le plastique et le métal.

Dimensions et matériaux de l'arbre

Intralox, LLC. USA dispose d'un stock permanent de matériaux pour arbres de section carrée en acier au carbone (C-1018) et acier inoxydable (303/304 et 316) dans les dimensions suivantes :

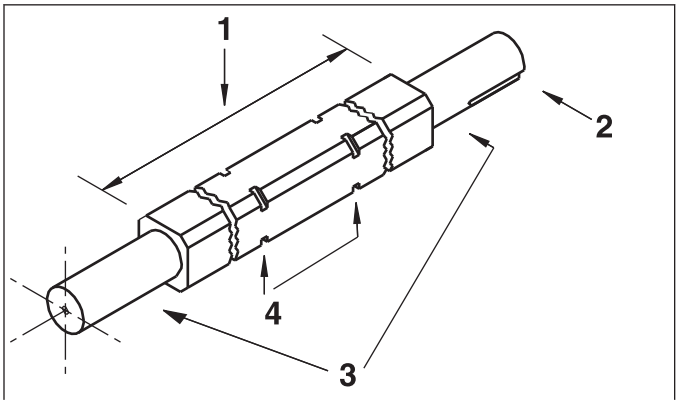
Acier au carbone	0,625 pouce, 1 pouce, 1,5 pouce, 2,5 pouces, 3,5 pouces
Acier inoxydable 303/304	0,625 pouce, 1 pouce, 1,5 pouce, 2,5 pouces, 40 mm et 60 mm
Acier inoxydable 304 thermorésistant	3,5 pouces
Acier inoxydable 316	1,5 pouce et 2,5 pouces

Intralox, LLC Europe propose des matériaux pour arbres de section carrée en acier au carbone (KG-37) et en acier inoxydable (304) dans les dimensions suivantes :

Acier au carbone	25 mm, 65 mm et 90 mm.
Acier inoxydable	25 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm et 90 mm.

Déterminez la taille d'arbre correcte pour votre application en utilisant les calculs dans le *Instructions pour la sélection du tapis* ou dans la section *Formules*. Reportez-vous à *Tableau 8* pour connaître les dimensions d'arbre types et les propriétés des matériaux.

Remarque : Si l'arbre doit être utilisé dans une boîte de vitesses creuse, contactez le service clientèle d'Intralox.



1 - Longueur de la section carrée [Distance entre les paliers, moins 1/4 pouce (6 mm)]
2 - Rainure de clavette pour le moyeu moteur (inutile sur l'arbre de renvoi)
3 - Portées des paliers
4 - Gorges de circlips

Figure 56: Caractéristiques spécifiques des arbres

Couple en charge sur l'arbre d'entraînement

Le couple en charge que doit absorber l'arbre d'entraînement est une donnée importante pour la détermination de ses dimensions. La force de traction du tapis exerce, par l'intermédiaire des pignons, un effort de torsion sur l'arbre d'entraînement. Dans des conditions données, c'est-à-dire une charge et une résistance par frottement spécifiques, la force de traction du tapis reste constante alors que le couple imposé à l'arbre d'entraînement varie en fonction de la taille du pignon choisi. Le couple imposé à l'arbre augmente lorsque le diamètre primitif du pignon augmente. De ce fait, si une dimension d'arbre particulière est souhaitée, mais que le couple à absorber est plus élevé que celui recommandé dans *Tableau 9*, recalculez le couple avec des pignons d'un diamètre plus petit, s'il en existe dans la série de votre tapis. Pour obtenir la même vitesse de tapis, la vitesse de rotation (tr/min) doit être proportionnellement plus grande avec des pignons plus petits.

Puissance nécessaire

La puissance nécessaire pour entraîner le tapis peut être calculée à l'aide des *Instructions pour la sélection du tapis* ou des formules indiquées à partir de *Formules*. Notez : cette puissance calculée ne tient pas compte de la puissance nécessaire pour surmonter les inefficacités mécaniques ou autres du système. Les configurations de convoyeur et les systèmes de transmission offrent de nombreux choix possibles. Utilisez le tableau suivant pour déterminer la quantité de puissance supplémentaire nécessaire pour votre conception.

Éléments mécaniques	Pertes mécaniques moyennes
Paliers lisses ordinaires	2 % à 5 %
Roulements à billes	1 %
Engrenages réducteurs :	
Engrenages droits ou à vis	
Réduction simple	2%
Réduction double	4 %
Réduction triple	5%
Vis sans fin	
Réduction simple	5%
Réduction double	10% à 20%
Chaîne à rouleaux	3% à 5 %
Courroies trapézoïdales	2 % à 4%
Systèmes d'entraînement hydraulique	Consultez le fabricant.

Vous devez déterminer les pertes de rendement totales dues aux différents composants de votre système et, à partir de la puissance calculée, définir la Puissance moteur nécessaire comme suit :

$$\text{Puissance moteur} = \frac{\text{Puissance d'entraînement du tapis}}{100\ \% - \%\ \text{total de pertes}} \times 100$$

Par exemple, si les pertes d'efficacité totales de votre système s'élèvent à environ 15 % et que la puissance d'entraînement de votre tapis doit être de 2,5 kW, la puissance moteur requise peut être déterminée comme suit :

$$\text{Puissance moteur} = \frac{2.5}{100 - 15} \times 100 = 2.94$$

Dans ce cas, la puissance moteur adéquate pour le système est de 3 kW.

Fixation des pignons

Il suffit de fixer latéralement un seul pignon sur chaque arbre d'entraînement et de renvoi. Ce pignon fournira un guidage positif nécessaire au défilement correct du tapis entre les bords du bâti du convoyeur. Les autres pignons sont libres de se déplacer latéralement, les différences d'expansion thermique entre le tapis et le bâti sont facilement accommodées. En général, Intralox recommande d'immobiliser le pignon central sur chaque arbre, à l'aide de circlips de chaque côté du pignon. S'il n'y a que deux pignons par arbre, fixez-les du côté du dispositif moteur.

Dans certains cas, le pignon « central » sera légèrement excentré par rapport à l'axe du tapis. Assurez-vous que les pignons fixes présents sur l'arbre de renvoi et l'arbre d'entraînement sont alignés sur les arbres. Lorsqu'une glissière à bord standard ou à languettes latérales pour tapis courbe est utilisée pour contenir un tapis de la Série 2200 au niveau des pignons, il est recommandé de ne fixer aucun pignon à l'arbre. Dans ce cas, la glissière sert à maintenir la position latérale du tapis.

Paliers intermédiaires

Sur les systèmes de tapis large ou ceux soumis à des efforts de traction élevés, un ou plusieurs roulements supplémentaires peuvent être nécessaires. Les paliers supplémentaires soutiennent le centre des arbres d'entraînement et de renvoi afin de réduire la déflexion à des niveaux acceptables. Toute déflexion excessive des arbres affectera le bon engagement des dents dans le tapis, ce qui doit être évité à tout prix.

Lorsque des paliers intermédiaires sont utilisés, les formules de flexion sont différentes de celles applicables aux arbres supportés par deux paliers uniquement. Avec un troisième palier situé au centre de l'arbre, la formule de déflexion (voir *Déflexions avec des paliers intermédiaires*) est simple et facile à utiliser.

$$D_3 = \frac{1}{185} \times \frac{\frac{w}{2} \times L_S^3}{E \times I}$$

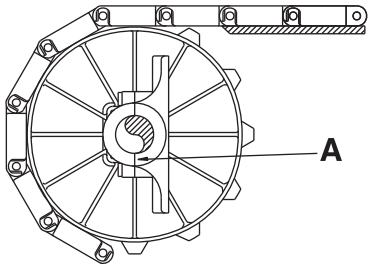
$$= \frac{w \times L_S^3}{370 \times E \times I}$$

Où :

- **D** = Déflexion, en pouces (mm)
- **w** = Charge totale sur l'arbre, en lb (kg)
- **L_S** = Longueur de l'arbre *entre les paliers*, en pouces (mm)
- **E** = Module d'élasticité, en lb/pouce^2 (kg/mm^2)
- **I** = Moment d'inertie, en pouces^4 (mm^4)

Lorsqu'un troisième palier est décentré, ou lorsque plus de trois paliers sont utilisés, l'analyse est si complexe qu'il est difficile de calculer la flexion à partir d'une formule générale. Dans ce cas, il est plus simple de laisser le concepteur déterminer un espacement maximum des paliers sûr, à l'aide des graphiques de la section 4. Une fois la charge totale sur l'arbre calculée, la longueur maximale des différentes dimensions d'arbres et matériaux disponibles est facile à déterminer à l'aide de *Tableau 12*. Utilisez les tableaux 12A et 12B pour les convoyeurs conventionnels utilisant respectivement deux paliers ou trois paliers et plus. Les tableaux 12C et 12D donnent les courbes correspondantes pour les convoyeurs bidirectionnels et les convoyeurs-pousseurs.

Les paliers intermédiaires sont généralement des paliers coquilles en deux parties. Montez ces paliers sur le bâti du convoyeur de façon à ce que la semelle soit perpendiculaire au sens de défilement du tapis. (Remarque : lorsque la semelle est parallèle au sens de défilement du tapis, sa capacité de charge est réduite de façon significative.) Pour les cas nécessitant des paliers intermédiaires, il est prudent d'utiliser des pignons présentant le plus grand diamètre pratique, du fait des dimensions relativement grandes de la semelle. Sans quoi, il sera peut-être nécessaire de modifier le palier afin de lui permettre d'occuper l'espace limité disponible.



A - Les corps de paliers en deux parties doivent être perpendiculaires au sens de traction du tapis.

Figure 57: Montage recommandé des paliers intermédiaires

Utilisation de rouleaux pour remplacer les arbres et les pignons de renvoi

Dans de nombreuses applications, les arbres de renvoi et leurs pignons peuvent être remplacés par des rouleaux soutenus par des arbres tronqués pour compenser leur déflexion. Ces rouleaux tubulaires peuvent être beaucoup plus rigides qu'une longueur comparable d'arbre plein de section carrée. Par exemple, un tube Schedule 40 de 4 pouces (102 mm) et un tube Schedule 40 de 6 pouces (152 mm) sont deux fois plus rigides que des arbres carrés en acier de 2,5 pouces (63,5 mm) et 3,5 pouces (88,9 mm) respectivement. Aussi, dans les cas où les charges sont importantes et le tapis large, l'utilisation de tels rouleaux permet d'éviter l'utilisation de paliers intermédiaires pour réduire la flexion des arbres à des niveaux acceptables. Il est parfois nécessaire de poser une bride de retenue ou une flasque de guidage aux extrémités des rouleaux pour guider le tapis latéralement.

Il est également possible d'utiliser des renvois à vis sans fin à la place de pignons de renvoi. Consultez la section *Renvoi à vis sans fin*. Les

renvois à vis sans fin sont utilisés pour maintenir le brin de retour propre et exempt de débris.

Moteurs à démarrage progressif et transmissions hydrauliques

Les démarrages rapides sont préjudiciables à la longévité du tapis et des pignons des convoyeurs à vitesse élevée ou chargés. Le démarrage rapide entraîne également des effets contraires sur l'ensemble du train d'entraînement. Lorsque la puissance du moteur est supérieure à 1/4 hp par pied (612 watts par mètre) de largeur de tapis, Intralox recommande vivement l'emploi de moteurs électriques à démarrage progressif, de variateurs de vitesse ou de l'une des transmissions hydrauliques (à sec ou à huile) actuellement disponibles. Ces dispositifs sont bénéfiques pour tous les composants, car ils permettent au convoyeur entraîné d'accélérer progressivement (montée et descente) jusqu'aux vitesses de fonctionnement.

Brins de travail des tapis

Les tapis Intralox peuvent être supportés dans leur section en charge par des brins de travail de conceptions différentes. Puisque l'objectif principal de ces brins est de fournir une surface de support à faible coefficient de friction et de réduire l'usure tant du tapis que du bâti, cet aspect de la conception doit recevoir une attention toute particulière.

Les surfaces du brin de travail en contact avec le tapis peuvent être métalliques, en général en acier inoxydable ou en acier au carbone laminé à froid, ou dans l'une des matières plastiques courantes proposées par Intralox. Pour les caractéristiques de friction de chaque matériau, voir les pages des Caractéristiques du tapis dans *Gamme de produits*, ou les coefficients de friction à la mise en route et de friction en fonctionnement dans *Tableau 2* et *Tableau 3*. Pour obtenir une description des glissières en plastique disponibles auprès d'Intralox, consultez *Types et dimensions de glissière*).

Brins de travail de type plaque pleine

Ces brins de travail de type plaque pleine sont des plaques continues en métal, en PE 1000 et PE 500 sur lesquelles glisse le tapis. Elles s'étendent sur toute la largeur du tapis et sur pratiquement toute la longueur entre les pignons de renvoi et les pignons d'entraînement. Les plaques peuvent être perforées (trous ou fentes) pour permettre l'écoulement des fluides ou le passage de corps étrangers. Ce type de brin de travail est recommandé pour les applications soumises à des charges importantes, le tapis étant supporté sur la totalité de sa surface. Contactez le service clientèle d'Intralox pour des recommandations sur le matériel.

Brins de travail par glissières

Toutes les glissières sont disponibles en PE 1000 (résine polyéthylène à masse moléculaire très élevée). Certaines versions sont également disponibles en PE 500 (résine polyéthylène haute densité) et en nylon chargé au molybdène (Nylatron).

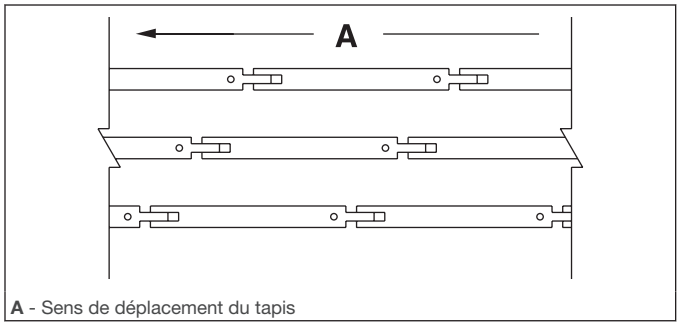
Types et dimensions de glissière

Intralox propose des glissières de trois types différents :

- Les glissières plates standard sont des barres en PE 1000, PE 500 ou Nylatron relativement épaisses, étroites et plates. Les glissières plates en PE 1000 et PE 500 sont disponibles dans les dimensions suivantes (épaisseur × larguer × longueur) : 0,25 pouce (6,4 mm) × 1,25 pouce (31,8 mm) × 10 pieds (3 m) de longueur. Les glissières plates en nylon chargé au molybdène (Nylatron) sont disponibles dans les dimensions suivantes (épaisseur × largeur × longueur) : 0,125 pouce (3,2 mm) × 1,25 pouce (31,8 mm) × 8,5 pieds (2,6 m) de longueur. Les glissières sont installées à même le bâti et fixées à l'aide d'écrous et de boulons en plastique dans des rainures de montage. Cette approche leur permet de se dilater et de se contracter librement en fonction des variations de température.
- Les glissières plates emboîtables ont une extrémité à emboîtement avec une section imbriquée permettant d'obtenir un soutien continu du tapis sans arêtes vives. Ces glissières de 0,25 pouce (6,4 mm) d'épaisseur sont fixées à intervalles courts, seulement à l'extrémité de la tête, avec un jeu de 0,375 pouce (9,5 mm), afin de permettre l'allongement provoqué par les changements de température. Elles sont disponibles en PE 1000 et PE 500.
- Les glissières à angle droit et encliquetables sont généralement utilisées lorsqu'une protection des bords du tapis est nécessaire ou qu'un transfert latéral est requis. Elles sont disponibles en longueur de 10 pieds (3 m) en PE 1000. Outre la glissière à angle droit standard, plusieurs glissières spécialement encliquetables ou enclenchables sont disponibles. Ces glissières se montent sur le bâti sans dispositif de fixation. Reportez-vous à *Glissières* pour obtenir plus d'informations sur les glissières disponibles.

Dispositions des glissières

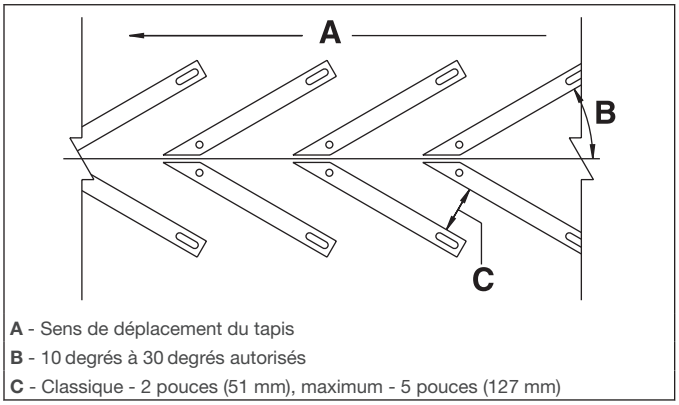
- Les glissières droites et parallèles sont des supports qui consistent en des baguettes métalliques ou en matière plastique fixées sur le bâti, parallèlement au sens de défilement du tapis. Leur installation est peu onéreuse mais présente l'inconvénient que l'usure du tapis se concentre sur les parties étroites en contact avec les baguettes. C'est pourquoi cette disposition n'est conseillée que pour les applications à faible charge.
- En plaçant les glissières en « V » (disposition en chevrons), la face inférieure du tapis est soutenue sur toute sa largeur lorsqu'elle se déplace sur le brin de travail. L'usure est donc répartie de façon homogène. L'inclinaison des surfaces s'avère efficace pour éliminer les particules abrasives ou granuleuses de la face inférieure du tapis. Un espacement minimal de 0,4 pouce (10,2 mm) est recommandé entre les différents points de la glissière afin de réduire l'accumulation de débris. Cette disposition se prête bien aux applications à charge élevée. La réduction des intervalles entre les chevrons permet de diminuer la charge à supporter par les baguettes ainsi que la longueur non supportée du tapis.



A - Sens de déplacement du tapis

Figure 58: Disposition des glissières droites parallèles

Les glissières plates standard peuvent être modifiées pour pouvoir être installées en chevrons.



A - Sens de déplacement du tapis
B - 10 degrés à 30 degrés autorisés
C - Classique - 2 pouces (51 mm), maximum - 5 pouces (127 mm)

Figure 59: Disposition des glissières en chevrons

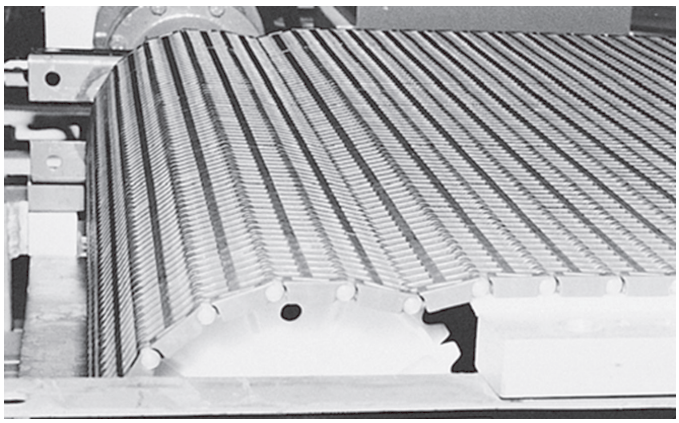


Figure 60: Affaissement des rangs de modules

Configuration des glissières anti-affaissement

Dans certaines conditions, les tapis nécessitent plus de support du brin de travail près des pignons. Ceci est dû au fait que la tension du tapis n'est pas suffisante pour supporter les produits entre l'extrémité de la glissière de support et le début du support par le pignon. Sans support approprié, le tapis peut s'affaisser, voir *Dispositions des glissières*. Cet affaissement peut être supprimé en étendant les supports des glissières entre les pignons, jusqu'à 0,5 pouce (12,7 mm) de l'axe de l'arbre. (Voir la figure suivante.)

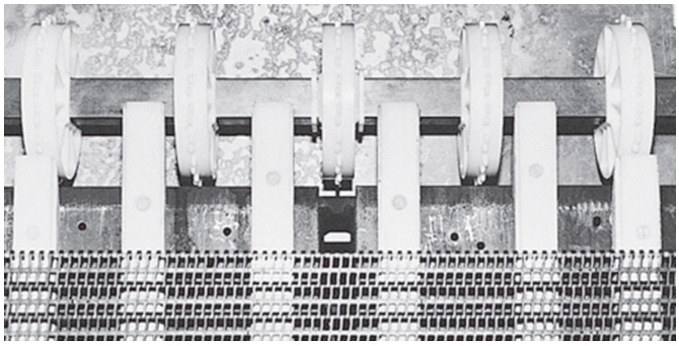


Figure 61: Configuration anti-affaissement

Les tapis ayant un pas de 1,07 pouce (27,18 mm) ou moins peuvent nécessiter plus de support, avec un intervalle non soutenu de 2 pouces (51 mm) au maximum. Pour empêcher le tapis de s'affaisser ou de se courber sous le poids, placez les glissières de sorte que les intervalles non soutenus entre les supports, qu'ils soient parallèles ou disposés en chevrons, ne dépassent pas 2 pouces (50,8 mm). L'intervalle non soutenu de 2 pouces (50,8 mm) est mesuré perpendiculairement à la structure de support, quelle que soit son inclinaison par rapport au sens de défilement du tapis.

Remarques sur les glissières

Limites de température

L'utilisation des glissières plates et à angle droit en PE 1000 est recommandée jusqu'à 160 °F (71 °C). L'utilisation des glissières en PE 500 est recommandée jusqu'à 140 °F (60 °C) ; les glissières en nylon chargé au molybdène (Nylatron) sont recommandées jusqu'à 250 °F (121 °C).

Expansion et contraction thermiques

Le montage des glissières plates et à angle droit Intralox doit prendre en compte l'expansion et la contraction thermiques. Reportez-vous à *Expansion et contraction thermiques*, pour connaître les coefficients d'expansion. Pour des températures de fonctionnement de 100 °F (38 °C) ou moins, il suffit de chanfreiner les extrémités opposées des glissières à un angle de 30° par rapport à l'horizontale et de fournir un espace de dégagement de 0,30 pouce 7,6 mm. Pour les températures supérieures à 100 °F (38 °C), l'angle doit être de 60°. L'espace de dégagement doit être déterminé à partir des calculs d'expansion thermique. Il est recommandé que les emplacements où les glissières se rejoignent soient échelonnés pour obtenir un fonctionnement sans à-coups du tapis.

Résistance chimique

Veuillez vous reporter aux colonnes relatives au polyéthylène dans le *Guide de résistance chimique*, pour obtenir des informations sur les glissières en PE 1000 et PE 500.

Brins de retour et systèmes de tension

Le côté retour des convoyeurs conventionnels utilisant des tapis Intralox est en général soumis à des efforts de traction faibles, mais n'en reste pas moins important en termes de conception.

Remarque : Sur les convoyeurs bidirectionnels et les convoyeurs de type poussé-tiré, pour lesquels la tension de retour est forte, une attention toute particulière doit être accordée à la conception, voir *Convoyeurs spéciaux*.

Contrôle de la longueur du tapis

L'une des fonctions principales du brin de retour est de gérer correctement la modification de la longueur de la chaîne en fonctionnement.

Le contrôle de la longueur du tapis est essentiel pour conserver une tension suffisante lorsqu'il se désengrène des pignons de l'arbre d'entraînement. Un tapis qui s'allonge peut se désengrener de ses pignons d'entraînement si des critères de conception appropriés ne sont pas respectés.

Un tapis qui se contracte à basse température peut provoquer un excès de tension et une charge trop importante sur l'arbre si aucun surplus de tapis n'est prévu. Les tapis s'allongent ou se contractent en fonctionnement en raison de trois facteurs : les variations de température, l'allongement (déformation) sous charge et l'allongement dû à la rupture et à l'usure.

Variations de température

Si l'on suppose que les tapis sont montés dans des conditions ambiantes moyennes, en général autour de 70 °F (21 °C), tout changement significatif de température lors du fonctionnement aura pour résultat un allongement ou une contraction du tapis. L'amplitude de la contraction ou de l'expansion thermique dépend du matériau du tapis, de la variation de température et de la longueur totale du tapis. Pour déterminer les effets de la température dans une application particulière, voir *Expansion et contraction thermiques*.

Allongement (déformation) sous charge

Tous les tapis s'allongent sous l'effet d'une tension. L'augmentation de la longueur dépend de la série et du style du tapis, du matériau utilisé, de la tension (traction du tapis) exercée et de la température de fonctionnement. De façon générale, sur les convoyeurs conventionnels pour lesquels la force de traction ajustée (ABP) est d'environ 30 % de la traction maximale autorisée (ABS), cet allongement résultant de la charge est d'environ 1 % de la longueur du convoyeur. Si l'ABP rejoint l'ABS, cette déformation ne doit pas dépasser 2,5 % de la longueur du convoyeur.

Allongement dû au rodage et à l'usure

Les tapis neufs subissent en général un allongement dans les premiers jours de fonctionnement tandis que les axes de charnières et les modules « se mettent en place ». Dans des applications extrêmes (charges lourdes, abrasifs), des tapis âgés subissent un allongement à cause de l'usure des axes de charnières et de l'agrandissement des trous d'axes de liaison de module.

Brin mou

Pour des raisons d'élongation sous l'effet de la charge, des variations de température et d'élongation de pas, un brin mou est nécessaire afin de permettre une tension résiduelle correcte et un système de stockage du tapis adéquat au niveau des tapis Intralox basse tension. Pour les applications qui génèrent une grande expansion en longueur, d'autres dispositions peuvent être prises pour régler la tension. Reportez-vous à *Systèmes de tension spéciaux* pour obtenir des informations sur ces dispositions alternatives.

Tension résiduelle

Une quantité appropriée de tension du brin de retour est nécessaire juste après le pignon d'entraînement pour obtenir un engrènement correct du tapis dans le pignon. Cette tension est couramment dénommée *tension résiduelle*.

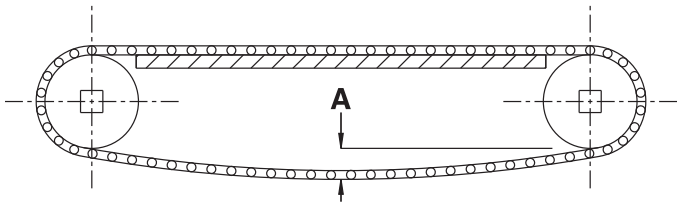
La longueur et la flèche de la première section de brin mou qui se trouve juste après les pignons d'entraînement fournissent cette tension résiduelle. La tension résiduelle augmente lorsque la longueur augmente ou lorsque la flèche diminue. Pour cette raison, ne pas laisser la profondeur de cette section de brin mou dépasser les recommandations des illustrations suivantes. Il faut aussi éviter de laisser la partie pendante du tapis « s'appuyer » sur le bâti du convoyeur. Cette approche réduit fortement la tension résiduelle et pourrait provoquer un désengrènement des pignons.

Le rouleau situé juste après le pignon d'entraînement est communément appelé *rouleau de contrainte*. Placez le rouleau de contrainte de telle sorte que le tapis soit enroulé entre 180 degrés et 210 degrés autour des pignons d'entraînement. Voir la dimension « C » dans *Définitions des dimensions*.

Dans la conception de convoyeurs conventionnels, il est rarement nécessaire de connaître précisément les niveaux de tension et de brin mou requis pour un bon engrènement du tapis dans les pignons. Dans les cas où le brin mou est utilisé pour gérer les changements de longueur du tapis, il peut être nécessaire de connaître la longueur de tapis supplémentaire ou en excès qui pend entre deux supports adjacents et la tension créée par cette section pendante. Pour connaître les formules permettant de déterminer ces facteurs, voir *Formules*. Ces formules simplifiées donnent de bonnes approximations permettant de prévoir dans quelles conditions se forme le brin mou. Les formules réelles des courbes du brin mou sont plus complexes. Cependant, dans la pratique lorsque le rapport de la distance entre les supports et le brin mou est élevé, ces formules simples sont suffisamment précises pour la plupart des applications. Par exemple, avec un rapport de la distance entre les supports et le brin mou de 10 à 1, l'erreur dans les formules de tension est d'environ 2 %.

Brins de retour standard

Les illustrations suivantes présentent des dispositions de brin de retour qui se sont révélées efficaces dans de nombreuses applications.



Remarque : Sur les convoyeurs très courts, inférieurs à 6 pieds (1,8 m) de long, il n'est en général pas nécessaire de prévoir un support dans la partie retour. Le brin mou entre les pignons d'entraînement et de renvoi est à lui seul suffisant pour un fonctionnement correct si le brin mou est limité à un maximum de 4 pouces (102 mm).

A La quantité de brin mou entre chaque ensemble de rouleaux de retour sur les convoyeurs plus longs ou entre les pignons d'entraînement et de renvoi sur les convoyeurs courts doit être comprise entre 1 pouce (25,4 mm) et 4 pouces (102 mm).

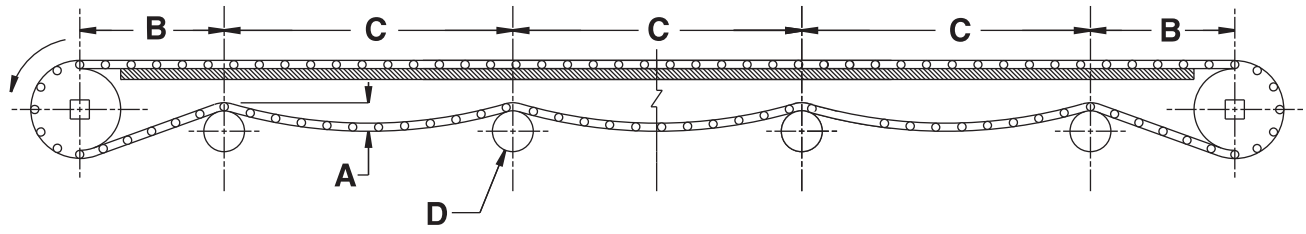
B Le rouleau de contrainte doit être placé à une distance comprise entre 9 pouces (229 mm) et 18 pouces (457 mm) des arbres d'entraînement et de renvoi. Le rouleau de contrainte doit être placé de telle façon que le tapis s'enroule de 180° à 210° autour du pignon.

C Les rouleaux du brin de retour doivent être espacés de 36 pouces (914 mm) à 48 pouces (1 219 mm) sur les tapis de toutes les séries sauf les séries 100 et 400, qui doivent avoir un espacement de 48 pouces (1 219 mm) à 60 pouces (1 524 mm). Ceci, combiné à A et B, doit fournir le niveau correct de tension de retour pour un bon engrènement autour des pignons.

D Le diamètre minimal des rouleaux est de 2 pouces (51 mm) pour les tapis dont le pas ne dépasse pas 1,07 pouce (27 mm) et 4 pouces (102 mm) pour les tapis ayant un pas plus grand.

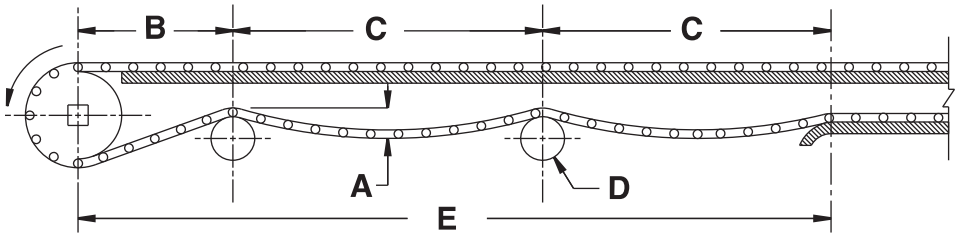
E Les premiers supports de retour doivent être placés à au moins 60 pouces (1 524 mm) des pignons d'entraînement. Une combinaison de rouleaux de retour et de supports de retour peuvent aussi être utilisés. Additionnés les uns aux autres, les brins mous doivent représenter au moins 1/3 de la longueur du convoyeur.

Figure 62: Convoyeurs courts—inférieurs à 6 pieds (1,8 m)



Voir la légende dans la figure précédente.

Figure 63: Convoyeurs moyens à longs—6 pieds (1,8 m) et plus



Voir la légende dans la figure précédente.

Figure 64: Convoyeurs avec supports de retour

Brins de retour sur rouleaux

Lorsque la longueur du convoyeur augmente, il est nécessaire de fournir des rouleaux de support intermédiaires pour le brin de retour, mais il est surtout important que le tapis reste non supporté sur une partie importante de la longueur totale, comme illustré dans les figures suivantes.

Brins de retour à supports de retour

Si un support de retour est utilisé pour le brin de retour, le support de retour doit commencer à au moins 60 pouces (1 524 mm) des pignons d'entraînement. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section *Convoyeurs avec supports de retour*.

Systèmes de tension spéciaux

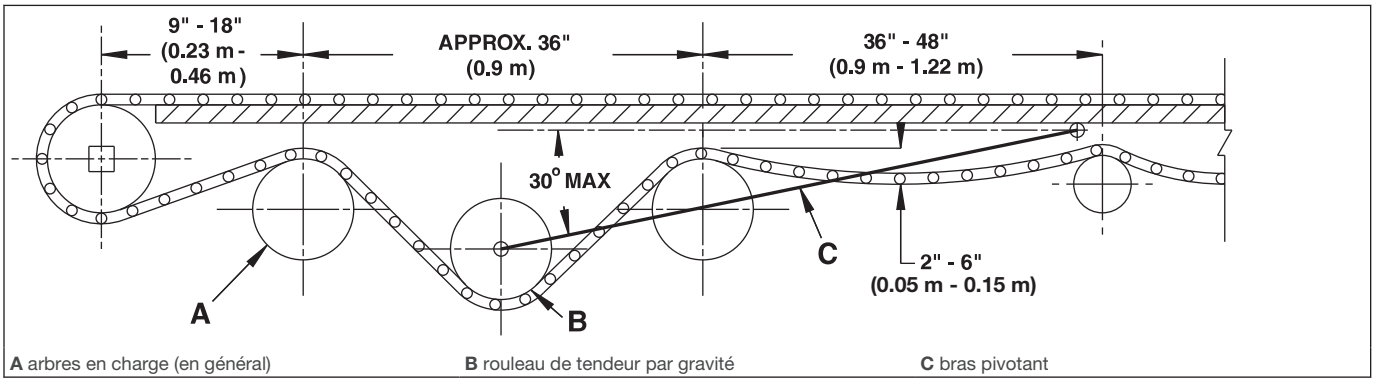
Le brin mou peut être décrit comme un « tendeur dynamique ». Dans de nombreuses applications, il ne fournit pas une tension suffisante pour empêcher les pignons de déraper. Dans ce cas, d'autres types de tendeurs sont nécessaires.

Tendeurs par gravité

Les tendeurs par gravité consistent en général en un rouleau reposant sur le tapis dans le brin de retour. Le poids du rouleau fournit la tension nécessaire à un engrènement correct. Le poids est souvent plus efficace lorsque le tendeur est placé près de l'extrémité de l'arbre d'entraînement du brin de retour. Ces tendeurs sont recommandés pour les convoyeurs conventionnels qui sont :

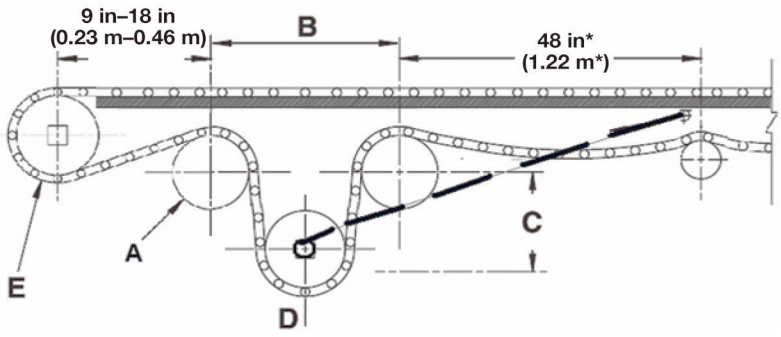
1. Supérieurs à 75 pieds (23 m) de long, ou
2. Supérieurs à 50 pieds (15 m) de long avec une vitesse du tapis supérieure à 150 pieds/min (30 m/min) ou
3. Exposés à de fortes variations de température, ou
4. Utilisés à des vitesses supérieures à 50 pieds/min (15 m/min), et soumis à des démarrages fréquents alors que chargé à plus de 25 lb/ft² (120 kg/m²). Pour les tapis à pas de 1 pouce (25,4 mm), un

rouleau de 4 pouces (100 mm) de diamètre avec une masse qui génère une tension retour minimum de 10 lb/ft (15 kg/m) de largeur de tapis est recommandé. Cette tension retour garantit un engagement correct des pignons à 100 % de la traction admissible du tapis. Pour les tapis à pas de 2 pouces (50,8 mm), les spécifications recommandées sont un diamètre de 6 pouces (152 mm) et une largeur de tapis de 20 lb/ft (30 kg/m).



A arbres en charge (en général) **B** rouleau de tendeur par gravité **C** bras pivotant

Figure 65: Générez une tension résiduelle sur les convoyeurs courts



A le diamètre du rouleau en charge doit correspondre à au moins trois (3) fois le pas du tapis.
B espace juste assez grand pour que l'ouverture entre les rouleaux **A** soit plus large que celle du rouleau **D**
C cette distance ne doit pas être inférieure à trois fois le pas du tapis
D au moins aussi grande que **A** (bras oscillant facultatif si nécessaire)
E pignon d'entraînement
* typique

Pas	Diamètre du rouleau en charge
Pour un pas de 0,5 pouce (12,7 mm)	Diamètre de 2 pouces (50,8 mm)
Pour un pas de 0,6 pouce (15,2 mm) à 1 pouce (25,4 mm)	diamètre de 4 pouces (101,6 mm)
Pour un pas de 2 pouces (50,8 mm)	diamètre de 6 pouces (152,4 mm)

Figure 66: Générez une tension résiduelle et un système de stockage du tapis sur les convoyeurs longs

Tendeurs à vis

Les tendeurs à vis déplacent la position de l'un des arbres, en général l'arbre de renvoi, au moyen de vis réglables. Les paliers de l'arbre sont placés dans des rainures horizontales dans le bâti du convoyeur. Les tendeurs à vis sont utilisés pour déplacer l'arbre dans le plan longitudinal, modifiant ainsi la longueur du convoyeur. Les tendeurs à vis peuvent être utilisés seulement pour faire des réglages mineurs afin de remettre le brin mou dans sa meilleure position. Ils ne peuvent pas être utilisés comme des outils principaux de contrôle de la longueur.

Les inconvénients des tendeurs à vis sont qu'il est facile de mal aligner les arbres, et que le tapis peut être trop tendu, ce qui réduit sa longévité et celle des pignons tout en augmentant la flexion de l'arbre.

Convoyeurs spéciaux

Convoyeurs bidirectionnels

Les convoyeurs bidirectionnels sont en général conçus dans deux configurations d'entraînement : la configuration tiré-tiré et la configuration poussé-tiré. Les deux configurations partagent certaines fonctionnalités, mais chacune présente certains avantages et inconvénients. Utilisez les informations suivantes pour vous aider à déterminer la meilleure configuration pour une application particulière.

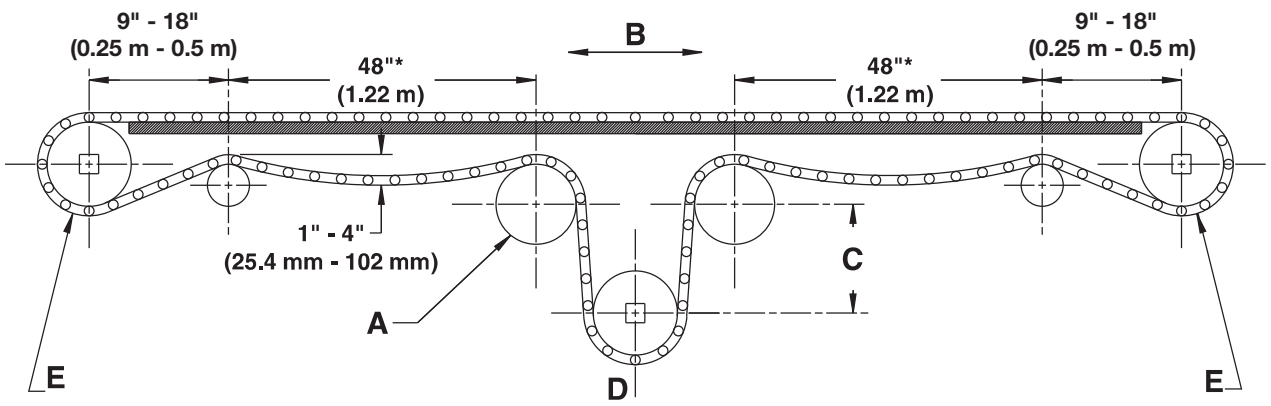
Configurations tiré-tiré

Les convoyeurs en configuration tiré-tiré sont conçus pour fonctionner dans les deux sens. Les trois configurations tiré-tiré courantes sont l'entraînement central, l'entraînement à deux moteurs et l'entraînement par l'extrémité à deux chaînes.

Conception à entraînement central

L'entraînement central est illustré dans les figures suivantes. Dans cette conception, un arbre d'entraînement inversible est placé dans le brin de retour près du centre du convoyeur. Placez cet arbre d'entraînement de manière que la tension adéquate du tapis se développe des deux côtés du brin de retour avec des sections de brin

mou. Remarquez que les rouleaux désignés par la lettre « A » dans la figure sont des rouleaux en charge. Les arbres et paliers qui les supportent doivent être désignés ainsi.



A - Rouleaux en charge (en général) :

- Pour un pas de 0,5 pouce (12,7 mm), 2 pouces (50,8 mm) de diamètre
- Pour un pas de 0,6 pouce (15,2 mm) à 1 pouce (25,4 mm), 4 pouces (101,6 mm) de diamètre
- Pour un pas de 2 pouces (50,8 mm), 6 pouces (152,4 mm) de diamètre
- Pour un pas de 2,5 pouces (63,5 mm), 8 pouces (203,2 mm) de diamètre

B - Sens de déplacement du tapis

C - Cette distance ne doit pas être inférieure à trois (3) fois le pas du tapis.

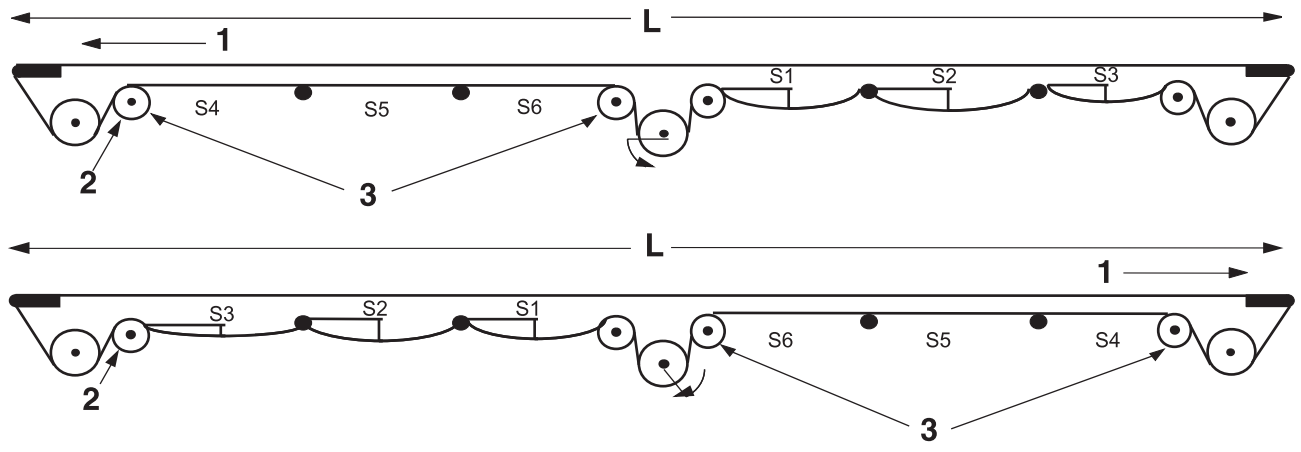
D - Pignons d'entraînement

E - Les pignons peuvent être remplacés par des rouleaux pour éviter d'utiliser des paliers intermédiaires. Sur les convoyeurs de longueur inférieure ou égale à deux fois la largeur, des rouleaux non flasqués peuvent être utilisés. Sur les convoyeurs plus longs, les rouleaux doivent être pourvus de flasques de guidage, en laissant un espace de 3/16 pouces (5 mm) à 3/8 pouce (10 mm) entre l'intérieur de la bride et les bords du tapis.

Remarque : Pour les tapis fonctionnant à des températures supérieures à la température ambiante, cet espace doit exister à température ambiante.

* Caractéristique

Figure 67: Convoyeur bidirectionnel à entraînement central



1 Sens de déplacement du tapis

2 Rouleau de contrainte

3 Force de réaction

L Longueur du convoyeur, en pieds (m) ℄ à ℄

Figure 68: Entraînement central avec barres frontales

Les convoyeurs bidirectionnels à entraînement central, lorsqu'ils sont conçus correctement, offrent des caractéristiques de fonctionnement excellentes parce que l'engrènement se fait sur une rotation supérieure à 180 degrés. De plus, un seul moteur inversible est nécessaire.

Remarque : Parce que la tension du tapis est appliquée en même temps aux deux côtés (brin de travail et brin de retour) des arbres de renvoi situés aux extrémités opposées du convoyeur, il est important de concevoir ces arbres pour qu'ils supportent une tension deux fois supérieure à celle déterminée par les calculs de la force de traction ajustée (ABP). De ce fait, les calculs de flexion d'arbre et la détermination de l'espacement des pignons doivent être basés sur deux fois l'ABP. À cause de ces charges plus fortes sur l'arbre dans cette configuration, il peut être nécessaire d'utiliser de gros arbres, ou d'utiliser des rouleaux en lieu et place de l'ensemble pignons/arbres de renvoi.

Conception d'entraînement à deux moteurs

La configuration d'entraînement à deux moteurs présente l'avantage d'une tension du brin de retour relativement faible, mais nécessite du matériel supplémentaire (un deuxième moteur et des embrayages à

friction) et des composants de commande électrique. Malgré l'équipement supplémentaire nécessaire, sur les très grandes unités supportant de lourdes charges, ce système d'entraînement est souvent le plus pratique.

Conception d'entraînement par l'extrémité à chaîne double

La conception réversible à moteur unique est une autre option basse tension. Ce convoyeur utilise une chaîne à rouleaux qui entraîne en alternance les deux pignons de chaîne sur les arbres du convoyeur. Le matériel supplémentaire requis pour cette conception augmente les coûts. En raison de la longueur de la chaîne à rouleaux, la conception de l'entraînement par l'extrémité à chaîne double est généralement utilisée sur les convoyeurs courts. Voir la figure suivante pour un exemple de cette conception.

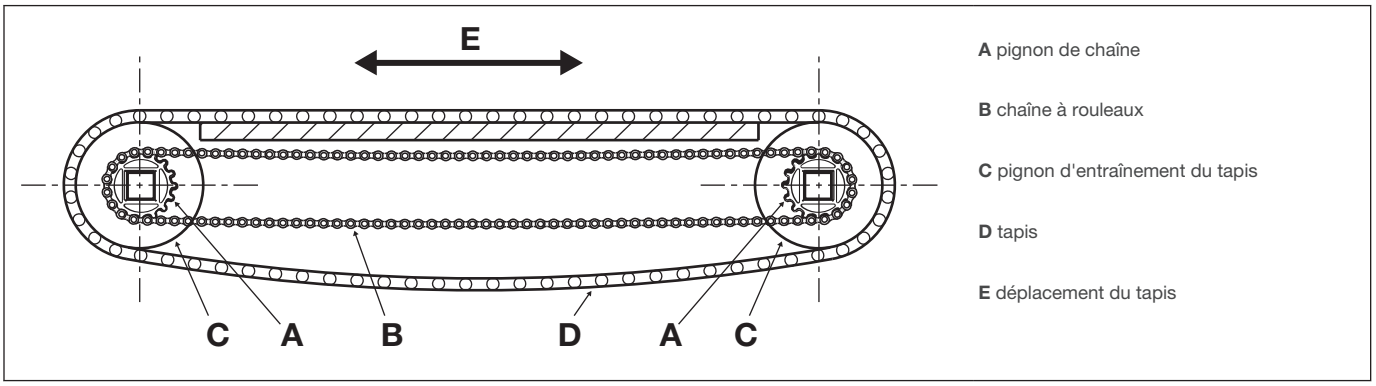


Figure 69: Convoyeur à entraînement par l'extrémité à chaîne double

Configurations poussé-tiré

Les configurations poussé-tiré réclament une attention particulière au niveau de la tension du brin de retour, de la déflexion de l'arbre et de l'espacement des pignons. Lorsque l'arbre d'entraînement tire la charge vers lui, le convoyeur se comporte comme d'autres unités conventionnelles. Si le sens de défilement du tapis est inversé, l'arbre d'entraînement pousse le tapis chargé. Dans ce cas, un glissement ou un saut des pignons peut se produire si la tension de retour n'est pas supérieure à la tension du brin de travail. Le surplus de tapis peut se déformer en remontant vers le haut dans le brin de travail, et gêner la manutention des produits.

Il est donc important de concevoir un convoyeur bidirectionnel poussé-tiré avec une tension de retour correcte. L'expérience a montré que cette tension doit représenter environ 120 % de la traction ajustée du tapis (ABP) côté brin de travail. Pour déterminer l'ABP côté brin de travail, voir *Instructions pour la sélection du tapis* ou *Formules*. Une fois l'ABP côté brin de travail identifié, utilisez la formule suivante pour calculer la tension de brin de retour requise.

Tension du brin de retour nécessaire = 1,2 × ABP

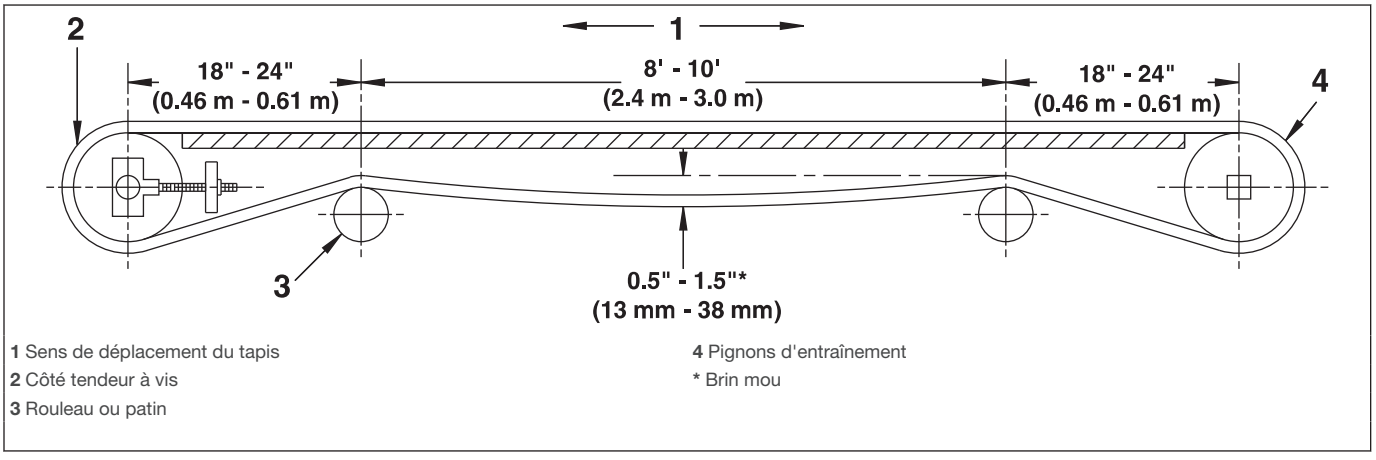


Figure 70: Convoyeur bidirectionnel configuration poussé-tiré

Effet sur la flexion de l'arbre et l'espacement des pignons

Étant donné que les arbres d'entraînement et de renvoi subissent un effort de traction lorsque le tapis approche des pignons et s'en éloigne, la charge totale sur l'arbre est plus de deux fois supérieure à celle d'un convoyeur unidirectionnel conventionnel. De ce fait, lors du calcul de la flexion de l'arbre, il est très important d'augmenter la charge totale sur arbre en rotation pour prendre en compte la tension accrue du tapis. La force de traction ajustée corrigée peut donc être calculée comme suit :

ABP corrigée = 2,2 × ABP

Utilisez cette valeur pour calculer la charge totale sur l'arbre et la flexion de l'arbre. Les formules nécessaires se trouvent dans les *Instructions pour la sélection du tapis* ou dans les *Formules*. Parce que le tapis est tendu des deux côtés des pignons, une déflexion d'arbre plus importante, d'environ 0,22 pouce (5,6 mm) est admise pour ces convoyeurs.

L'ABP corrigée peut aussi être utilisée pour déterminer l'espacement correct des pignons sur l'arbre. Reportez-vous au tableau Espacement des pignons sur l'arbre moteur à la *Gamme de produits*, pour le tapis approprié. Souvenez-vous que les deux arbres sont considérés comme

des arbres d'entraînement pour les calculs de flexion et d'espacement des pignons.

La puissance et le couple nécessaires pour entraîner l'unité de type poussé-tiré ne sont pas affectés par la tension du brin de retour, cependant, la charge plus forte sur l'arbre a un effet certain sur les charges des paliers. Le concepteur est donc averti qu'il doit prendre en compte cette charge additionnelle dans la sélection des paliers d'arbre.

Convoyeurs-élévateurs

Les convoyeurs élévateurs sont similaires aux convoyeurs horizontaux, avec cependant des différences de conception nécessaires à leur bon fonctionnement. Tout d'abord, il est fortement recommandé que l'arbre supérieur soit l'arbre d'entraînement. La grande difficulté qui consiste à « pousser » des produits vers le haut exclut de considérer cette approche comme une alternative viable. Ensuite, tandis que l'angle d'inclinaison augmente, l'efficacité du brin mou comme méthode de contrôle de la longueur diminue. Intralox recommandé qu'un système de tendeur (à vis ou à ressort) soit utilisé sur l'arbre inférieur ou de renvoi.

Les élévateurs impliquent presque toujours l'utilisation de taquets et d'écailles de rive avec des caractéristiques spécifiques. Par exemple, les patins ou les supports de retour en partie retour du convoyeur doivent être conçus de telle façon que ces taquets et écailles ne gênent pas le fonctionnement du convoyeur. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir *Généralités*.

Généralités

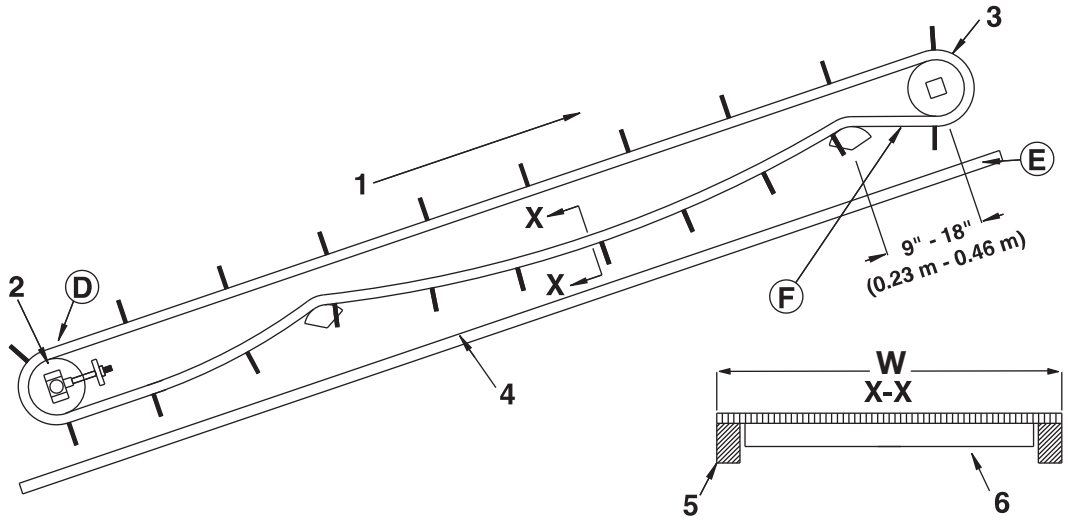
Les généralités suivantes s'appliquent à tous les convoyeurs élévateurs. Voir *Variations* pour des illustrations et des remarques supplémentaires sur des variations spécifiques.

Généralités sur les convoyeurs élévateurs

- **A** Si des pignons sont placés aux points intermédiaires, les pignons centraux ne sont PAS fixés. Si des rouleaux ou des patins sont utilisés, un rayon de courbure de 3 pouces (76 mm) au minimum est nécessaire pour des tapis ayant un pas de 1 pouce 25,4 mm ; une longueur de 5 pouces (127 mm) au minimum est nécessaire pour des tapis ayant un pas de 2 pouces (50,8 mm).
- **B** Pour réduire l'usure, le rayon du patin de retenue doit être aussi grand que l'application le permet. Le rayon minimal est de 6 pouces (152 mm).
- **C** Le rouleau ou patin interne doit avoir un diamètre minimal de 3 pouces (76 mm).
- **D** Il est utile de prévoir un rouleau ou une vis sans fin à la tête de renvoi si du produit ou des corps étrangers peuvent tomber entre le tapis et les pignons.
- **E** Il faut tenir les bacs récupérateurs éloignés des taquets et écailles de rive entre les pignons d'entraînement et le premier patin ou rouleau.
- **F** Pour un engrènement correct, il faut empêcher tout brin mou entre le pignon d'entraînement et le premier patin ou rouleau.

Modifications

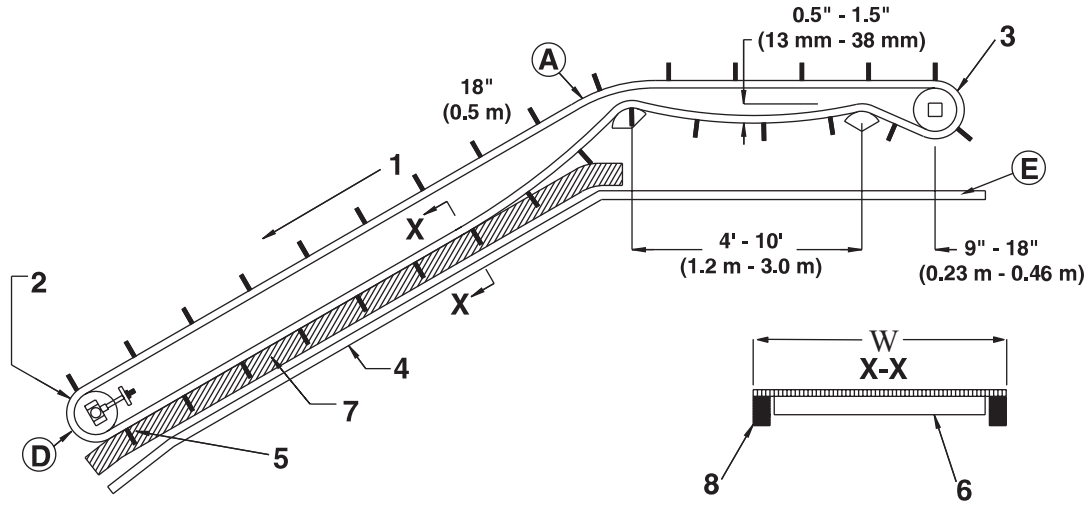
- *Convoyeur élévateur*
- *Convoyeur descendeur*
- *Convoyeurs élévateurs avec glissières de support des bords du brin de retour*
- *Convoyeurs élévateurs avec écailles de rive larges et patins de retour*
- *Convoyeur élévateur avec patins de retour*



1 sens de déplacement du tapis
2 pignon de renvoi
3 pignons d'entraînement
4 protection ou bac récupérateur selon les besoins
5 patins ou rouleaux
6 taquets

Remarque : Fente centrale nécessaire si « W » (largeur de tapis) est supérieure à 24 pouces (610 mm) (pour les tapis dont le pas est supérieur à 1,07 pouce [27,2 mm]) ou 18 pouces (457 mm) (pour les tapis dont le pas ne dépasse pas 1,07 pouce [27,2 mm]).

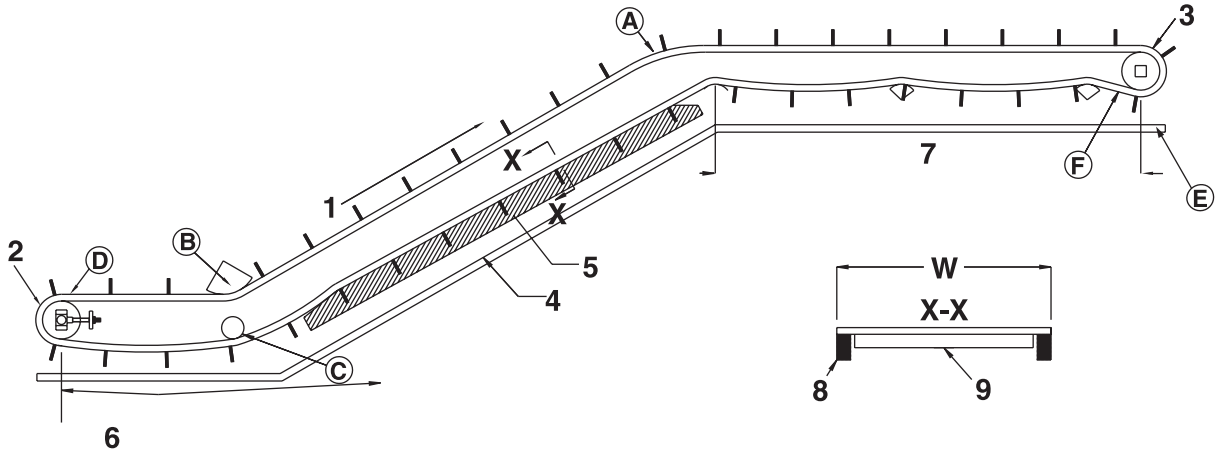
Figure 71: Convoyeur élévateur



1 sens de déplacement du tapis
2 pignon de renvoi
3 pignons d'entraînement
4 protection ou bac récupérateur selon les besoins
5 utiliser le take-up actif sur la tête de renvoi pour maintenir une tension adéquate du côté retour
6 taquets
7 glissières de support
8 glissières de support sur les bords du tapis

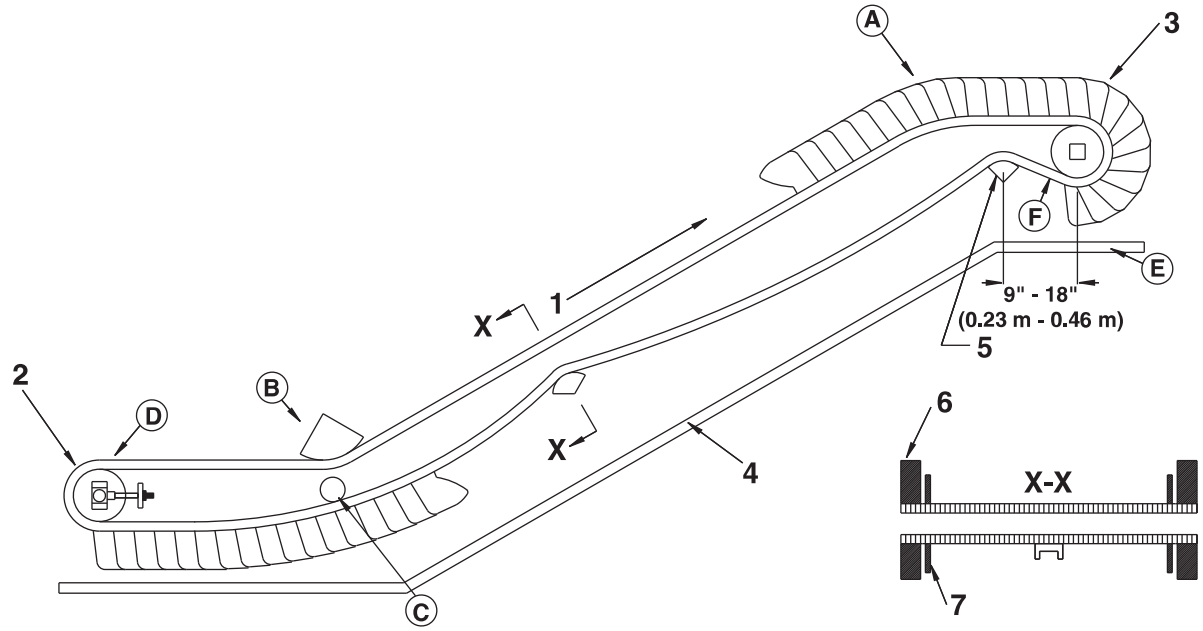
Remarque : Longueur de brin mou de 4 pieds (1,2 m) à 5 pieds (1,5 m) pour les charges inférieures à 10 lb/ft² (50 kg/m²).
Remarque : Longueur de brin mou de 8 pieds (2,5 m) à 10 pieds (3 m) pour les charges supérieures à 10 lb/ft² (50 kg/m²).
Remarque : Fente centrale nécessaire si « W » (Largeur de tapis) est supérieure à 24 pouces (610 mm).

Figure 72: Convoyeur descendeur



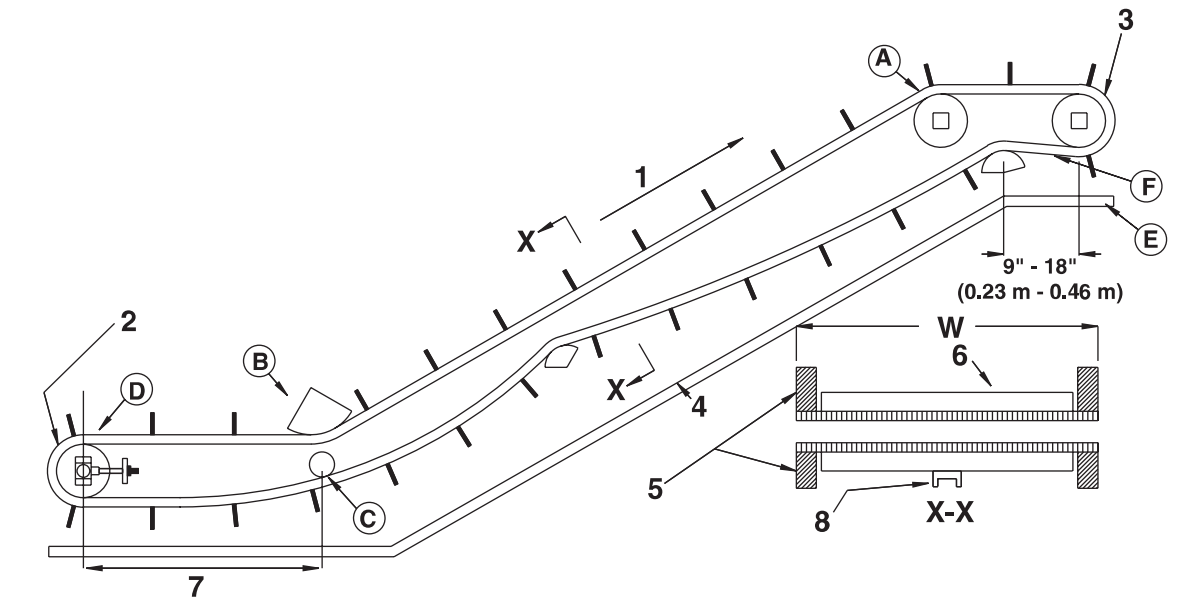
1 sens de déplacement du tapis
2 pignon de renvoi
3 pignons d'entraînement
4 protection ou bac récupérateur selon les besoins
5 glissières de support
6 prévoyez une longueur adéquate sans support pour que le brin mou absorbe l'allongement prévu du tapis ou prévoyez un tendeur actif en tête de renvoi (par gravité, à ressort ou pneumatique).
7 utilisez les dimensions de conception du brin de retour en *Brins de retour standard*
8 glissières de support sur les bords du tapis
8 fente centrale nécessaire si « W » (largeur de tapis) est supérieure à 24 pouces (610 mm) (pour un pas de tapis supérieur à 1,07 pouce [27,2 mm]) ou 18 pouces (457 mm) (pour un pas de tapis inférieur à 1,07 pouce [27,2 mm]).

Figure 73: Convoyeur élévateur avec glissières de support des bords du brin de retour



1 sens de déplacement du tapis
2 pignon de renvoi
3 pignons d'entraînement
4 protection ou bac récupérateur selon les besoins
5 rayon de contre-inflexion minimal de 4,5 pouces (115 mm)
6 patins ou rouleaux
7 écailles de rive

Figure 74: Convoyeur élévateur avec écailles de rive larges et patins de retour

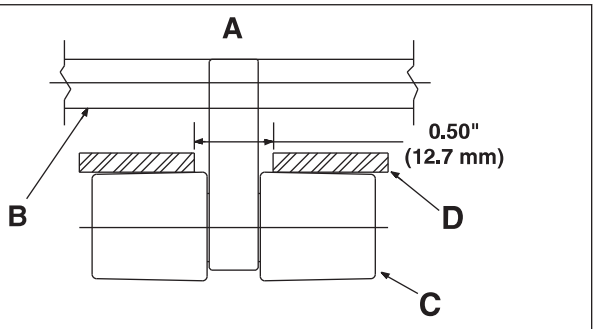


1 sens de déplacement du tapis
2 pignon de renvoi
3 pignons d'entraînement
4 protection ou bac récupérateur selon les besoins
5 patins ou rouleaux
6 taquets
7 -si la longueur est supérieure à 4 pieds (1,2 m), utilisez un support dans la partie retour dans cette section.
8 fente centrale nécessaire si « W » (Largeur de tapis) est supérieure à 24 pouces (610 mm) (pour les tapis dont le pas est supérieur à 1,07 pouce [27,2 mm]) ou 18 pouces (457 mm) (pour les tapis dont le pas ne dépasse pas 1,07 pouce [27,2 mm]).

Figure 75: Convoyeur élévateur avec patins de retour

Rouleaux de retenue

Certains convoyeurs élévateurs peuvent utiliser des assemblages de rouleaux de retenue à la place de patins ou de rouleaux. Ces assemblages d'ergots cheminent dans des rails en acier sur le brin de travail et le brin de retour du convoyeur. Pour réduire l'usure, le rayon de courbure du rail doit être aussi grand que l'application le permet. Le rayon minimal est de 12 pouces (305 mm). L'épaisseur minimale du rail est de 0,125 pouce (3,2 mm), et sa largeur minimale de 0,75 pouce (19 mm). Le rayon de courbure minimal est proportionnel à l'épaisseur du rail du brin de travail. Un rail plus épais nécessite un rayon de courbure plus large. En principe, les ergots sont placés tous les quatre rangs sur la longueur du tapis. L'espacement minimal est tous les deux rangs. L'espacement de montage n'a aucun effet sur le rayon de courbure.



A - Surface supérieure du tapis
B - Surface inférieure du tapis
C - Rouleau de retenue
D - Rail en acier de 0,125 pouce (3,2 mm) × 0,175 pouce (19 mm)

Figure 76: Ergot de retenue

Si d'importants écarts de températures sont à prévoir, les rails doivent être soigneusement placés de façon à permettre l'expansion thermique du tapis. Le mouvement transversal des rouleaux peut être calculé à l'aide des coefficients d'expansion thermique. Consultez la section *Expansion et contraction thermiques*. La distance entre les ergots de retenue et l'axe central du tapis est utilisée pour calculer le mouvement.

Par exemple :

Un tapis en polypropylène de 24 pouces (610 mm) de la Série 400 Flush Grid avec des rouleaux de retenue en retrait de 4 pouces (102 mm) de chaque côté, fonctionne à 100 °F (38 °C). La distance à température ambiante, soit 70 °F (21 °C), entre un rouleau de retenue et l'axe central du tapis, est de 8 pouces (203 mm).

$$\Delta = L_1 \times (T2 - T1) \times e$$

$$\Delta = 8 \text{ pouces} \times (100\,°F - 70\,°F) \times 0{,}0008 \text{ pouce/ft/°F} \times \frac{1 \text{ ft}}{12 \text{ pouces}}$$

$$\Delta = 0{,}016 \text{ pouces } (0{,}41 \text{ mm})$$

Où :

- L_1 = Distance du rouleau de retenue à l'axe central du tapis
- T_1 = Température ambiante
- T_2 = Températures de fonctionnement
- e = coefficient d'expansion thermique (0,0008 pouce/pied/°F pour le polypropylène)

Chaque rouleau de retenue se déplacera de 0,016 pouce (0,41 mm) lorsque le tapis montera à la température de fonctionnement.

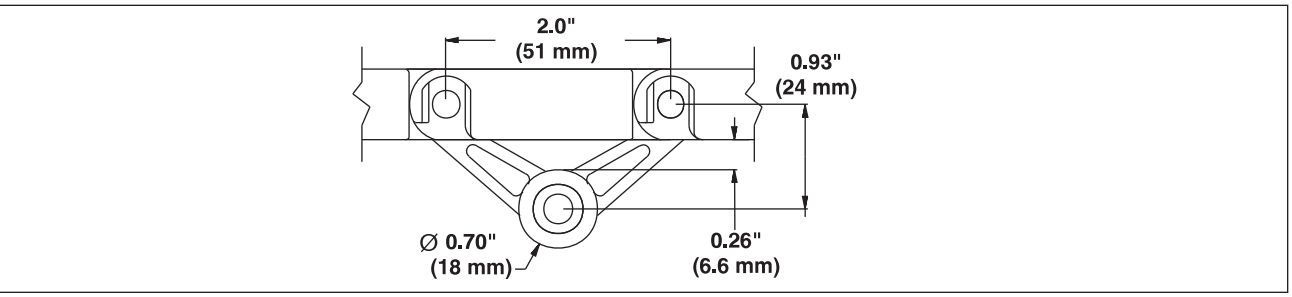
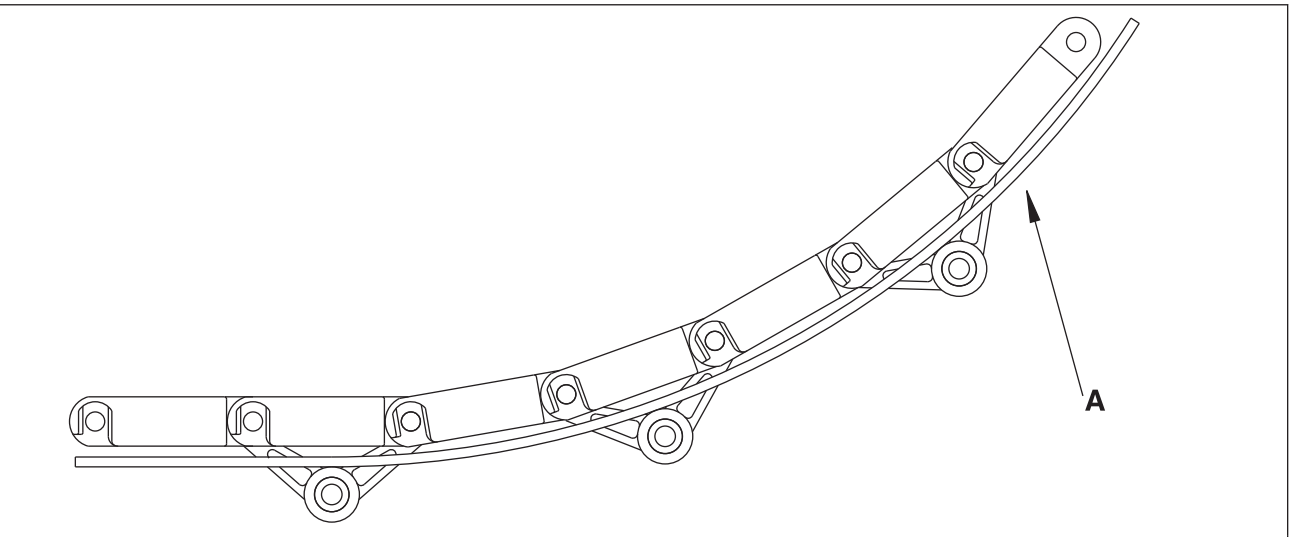


Figure 77: Rouleau de retenue, vue latérale



A - Rayon de courbure de 12 pouces (305 mm) avec rail de 0,125 pouce (3,2 mm) d'épaisseur

Rouleaux de retenue montés sur un tapis de la Série 400 Flush Grid tous les 4 pouces (102 mm)

Figure 78: Rouleau de retenue, vue latérale

Godets pour tapis de la Série 200

Les godets sont disponibles pour les tapis de la Série 200 Open Grid, Flush Grid, Flat Top et Perforated Flat Top. Les instructions qui s'appliquent aux tapis à taquets s'appliquent en général aux tapis à godets. Le rayon de contre-inflexion minimal d'un tapis à godets est de 3,5 pouces (88,9 mm). Les rouleaux et les patins doivent être dimensionnés en conséquence.

Les pignons ne peuvent pas être situés derrière les languettes des godets. Les languettes interfèreraient avec l'action normale des pignons.

Modules à friction

Plusieurs styles de tapis Intralox incorporent un matériau à friction élevée pour déplacer les produits (cartons, plateaux, sacs, etc.) sur des inclinaisons.

Module à surface de friction intégrale

Le caoutchouc à friction élevée des modules Friction Top est moulé sur une base en polypropylène ou en polyéthylène. Les recommandations standard pour les glissières, le brin de travail et les pignons restent applicables.

Guide technique pour convoyeurs pour les tapis à modules de friction

Les instructions suivantes sont applicables :

- Concevez le brin de retour pour éliminer le frottement avec les modules à friction. Si l'on utilise des rouleaux de retour, le diamètre minimal des rouleaux est de 3 pouces (76 mm). Pour des informations détaillées sur le brin de retour, voir *Convoyeurs-élévateurs*.
- La friction entre le produit et le tapis est volontairement très élevée. Les pressions d'écoulement et la traction du tapis seront élevées dans les applications où le produit peut s'accumuler. Ces situations ne sont pas recommandées pour les tapis Friction Top.
- Les transferts d'extrémité pour le chargement et la décharge sont recommandés. Les transferts latéraux sont inefficaces en raison de la capacité de friction élevée des modules à friction.
- L'expansion thermique est contrôlée par le matériau de base.
- Les limites de température de fonctionnement sont contrôlées à la fois par les limites du matériau Friction Top et du matériau de base.

Convoyeurs en courbe

La Série 2200 et la Série 2400 sont conçues pour les applications qui ont un rayon de courbure de 2,2, mesuré à partir du bord intérieur du tapis, ou de 1,7 pour la Série 2400 à rayon de courbure étroit. Les systèmes à rayon de courbure affichent beaucoup plus de contraintes de conception que les systèmes à tronçon rectiligne. Certaines contraintes de conception sont évoquées à la *Gamme de produits*. Les pages des caractéristiques de la Série 2200 et de la Série 2400 fournissent les éléments permettant de calculer les charges sur un système Radius et les contraintes de conception de base de chaque tapis. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

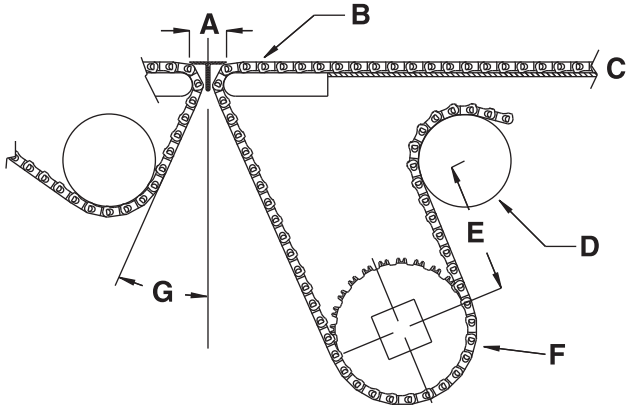
Méthodes de transfert rapproché

Pour les transferts rapprochés, des barres ou des rouleaux frontaux peuvent être utilisés pour les S550, 560, 1000, 1100, 1500, 2300 et 2400. Pour les S550, 560 et 2300, contactez le service clientèle d'Intralox pour obtenir les Lignes directrices de conception.

Les dispositions permettant aux barres frontales de tourner librement sont préférables. La tension des tapis augmente énormément lorsqu'il glisse autour de barres frontales fixes. L'augmentation de la traction du tapis est une fonction de la friction entre le tapis en mouvement et la barre frontale, et l'angle d'enroulement entre le tapis et la barre frontale.

Les convoyeurs à barre frontale accélèrent souvent le mouvement des charnières du tapis, ce qui entraîne une usure prématurée de ces dernières. Par conséquent, nous vous recommandons d'utiliser des matériaux de première qualité pour les modules et les axes. Si l'application permet cette approche, utilisez de préférence des modules en acétal et des axes en nylon résistant à l'abrasion. Contactez le service clientèle d'Intralox pour obtenir des recommandations spécifiques à votre installation.

Choisissez le matériau de la barre frontale pour générer le moins de friction entre le tapis et la barre pendant le glissement. Une friction moindre réduit la tension du tapis. La quantité de tapis enroulé autour de la barre frontale a aussi un effet sur la tension du tapis. Laissez le plus petit enroulement possible. Une configuration courante de barre frontale est présentée dans la figure suivante. Pour les courroies avec un pas inférieur à 0,6 pouce (15,2 mm), consultez les *Directives relatives au convoyeur à double barre frontale de la Série 550.*



A - Plaque morte de 1 pouce (25,4 mm)
B - Diamètre minimal de la barre frontale ou du rouleau 0,875 pouce (22,2 mm)
C - Utilisez une glissière latérale pour le guidage
D - Diamètre minimal conseillé 3 pouces (76 mm)
E - Minimum 4 pouces (102 mm)
F - Pignon d'entraînement
G - 20 degrés à 25 degrés en général. Cet angle est utilisé pour réduire l'usure des axes et des trous d'axes. L'augmentation de l'angle peut entraîner une usure prématurée des axes et des trous d'axes.

Figure 79: Configuration courante de barre frontale pour tapis avec un pas ≥ 0,6 pouce (15,2 mm)

La barre frontale est souvent exposée à la fois à une forte pression de contact et à une vitesse de tapis élevée. Le matériau constituant la barre frontale doit donc être capable de résister à la fois à la pression (P) et à la vitesse (v). Un matériau résistant à l'usure tel qu'un nylon contenant de l'huile est parfaitement adapté pour les configurations à vitesse relativement basse et pression relativement faible (vérifiez la valeur PV auprès de votre fournisseur). Un rouleau frontal est conseillé pour les applications à pression de contact et/ou vitesse de tapis élevée(s) (vérifiez les forces exercées et le régime auprès de votre fournisseur).

Tapis Série 1100 Flat Top et Perforated Flat Top Edge Loss

Afin de pouvoir contourner une barre frontale de 0,875 pouce et de parvenir à supprimer les plaques mortes, les tapis de types Flat Top et Perforated Flat Top de la Série 1100 n'ont pas de bords scellés. Afin de pouvoir régler la soufflerie avec précision, il convient de tenir compte du débit d'air à travers le tapis et de la perte latérale. L'exemple suivant montre comment obtenir le flux requis pour les tapis Série 1100 Perforated Flat Top.

Pour un tapis de 30 pouces de large et 10 pieds de long, soumis à une aspiration de 4 pouces de colonne d'eau, la surface sous vide est de 25 pieds carré. La longueur sous vide est de 10 pieds. Conformément au Tableau relatif au Débit de l'air, sous un vide de 4 pouces de colonne d'eau, le débit d'air est de 450 SCFM par pied-carré à travers le tapis et de 110 SCFM par pied linéaire pour le bord. SCFM = (superficie (pieds carrés) de tapis sous vide × débit d'air à travers le tapis) + (pied linéaire de tapis × perte latérale). Par conséquent, le flux total est égal à (25 × 450) + (10 × 110) = 12 350 SCFM.

Les transferts

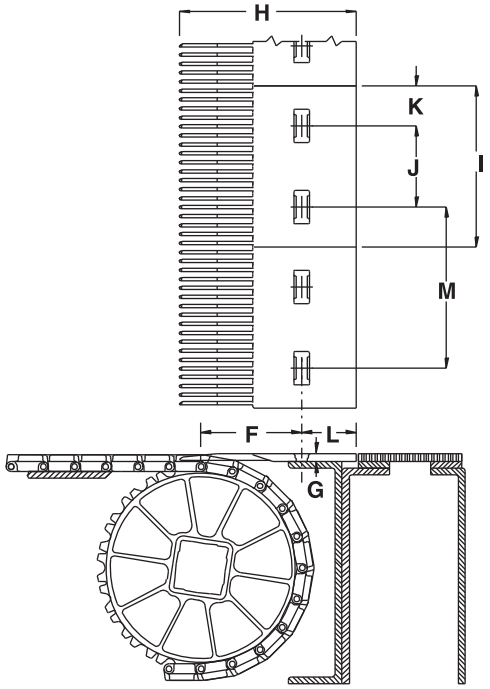
Transferts bout-à-bout

Peignes de transfert

Les tapis Raised Rib d'Intralox et les peignes de transfert assortis forment un système de transfert très efficace à maintenance réduite actuellement utilisé dans de nombreuses applications de manutention des conteneurs.

Un montage correct des peignes de transfert est indispensable pour garantir l'usage sans problèmes et le fonctionnement à long terme du tapis. Un montage correct est particulièrement important dans les endroits où les tapis sont soumis à des fortes variations de température et à une expansion thermique importante.

Percer et tarauder la cornière en métal utilisée pour fixer les peignes de transfert au bâti du convoyeur pour recevoir des vis de 1/4 – 20 (système métrique : M6). Il est important que le perçage et le taraudage soient effectués avec une grande précision. Les peignes de transfert sont moulés avec des orifices pour recevoir les boulons à épaulement Intralox. Ces boulons empêchent le peigne d'être fixé de façon trop serrée à la cornière. Ce montage lâche permet aux peignes de bouger latéralement et de demeurer correctement insérés dans les nervures du tapis lors de la dilatation et de la contraction provoquées par les changements de température. La longueur des fentes des peignes de transfert limite la dilatation et la contraction admises. Il est possible que les tapis très larges qui subissent des variations de température importantes excèdent les limites de dilatation et de contraction. Contactez le service clientèle d'Intralox si les valeurs indiquées dans le tableau joint ne sont pas suffisantes pour votre application.



Pour obtenir un nombre pair de peignes de transfert, placez-les à partir de l'axe du tapis. Pour un nombre impair de peignes, positionnez les peignes à cheval sur le tapis.

Le peigne de transfert doit affleurer le tapis à +0,03 pouce (0,8 mm), -0,00 lorsque l'axe de charnière est au point mort haut.

Figure 80: Dimensions des peignes de transfert

Dimensions requises pour le montage des peignes de transfert, en (mm)												
							S900					
	S100, S2400		S400[1]		S1200[2]		6 pouces (152 mm)		4 pouces (102 mm) modification		S1900	
F	2,38	(61)	3,50	(89)	3,50	(89)	3,50	(89)	2,38	(61)	3,50	(89)
G	0,19	(5)	0,31	(8)	0,31	(8)	0,25	(6)	0,19	(5)	0,31	(8)
H	5,83	(148)	7,25	(184)	7,25	(184)	6,50	(165)	5,83	(148)	6,11	(155)
I	3,96	(101)	5,91	(150)	5,91	(150)	5,92	(150)	3,94	(100)	5,91	(150)
J	2,50	(64)	3,00	(76)	3,00	(76)	3,00	(76)	2,18	(55)	3,00	(76)
K	0,74	(19)	1,45	(37)	1,45	(37)	1,45	(37)	0,90	(23)	1,45	(37)
L	2,00	(51)	2,00	(51)	2,00	(51)	2,00	(51)	2,00	(51)	5,50	(140)
M	Espacement											
Espacement à temp. ambiante	Polypropylène	Acétal	Polypropylène	Polyéthylène	Polypropylène composite		Polypropylène	Acétal	Acétal		Polypropylène Enduralox™	
	3,979 (101,1)	3,976 (101,0)	5,952 (151,2)	5,933 (150,7)	6,000 (152,4)		5,981 (151,9)	5,975 (151,8)	3,976 (101,0)		6,000 (152,4)	

Largeur maximale du tapis × température			
Matériau du tapis	S100	S400	S900
	Pouces × °F (mm × °C)		
Polypropylène	3 750 (52 900)	15 000 (211 700)	7500 (105 800)
Polyéthylène	2000 (28 200)	8000 (112 900)	4000 (56 400)
Acétal	5000 (70 600)	—	10 000 (141 000)

[1] Ces dimensions ne sont valables que pour des peignes de transfert standard, composés de deux matériaux, de la Série 400. Pour obtenir plus d'informations, voir les dimensions des peignes de transfert de la *Série 400*.

[2] Ces dimensions ne sont valables que pour des peignes de transfert standard, composés de deux matériaux, de la Série 1200. Pour obtenir plus d'informations, voir les dimensions des peignes de transfert de la *Série 1200*.

Effets de la température

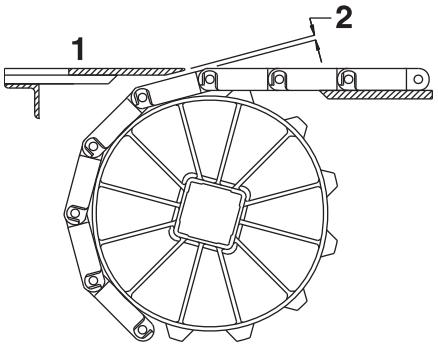
Lorsque la température varie, la largeur du tapis se modifie proportionnellement à l'amplitude du changement de température. Pour garantir un fonctionnement correct des peignes de transfert, effectuez les vérifications suivantes :

1. Déterminez la variation de température la plus importante possible par rapport à la température ambiante, en °F (°C).
2. Multipliez la variation de température la plus importante par la largeur du tapis, en pouces (millimètres).
3. Si la valeur calculée est plus importante que la valeur obtenue dans le tableau, contactez le service clientèle d'Intralox avant de poursuivre.

Plaques mortes

Au point de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte, il est nécessaire de garder un espacement entre les surfaces. Cet espacement permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un point fixe (l'extrémité de la plaque morte), avec des dégagements différents. Reportez-vous aux tableaux d'espacement plaques mortes/tapis à la fin de chaque série dans *Gamme de produits* pour connaître la distance d'espacement. Ceci est l'espacement minimal nécessaire au point bas des modules, si l'extrémité de la plaque morte vient juste en contact avec le point haut des modules.

Dans certaines installations, il peut être souhaitable d'éliminer l'espacement plaque morte/tapis pour que le bord de la plaque morte soit en contact avec le tapis. Dans ce cas, la cornière sur laquelle est fixée la plaque morte doit être articulée, ce qui lui permet de se déplacer en fonction de l'effet polygonal ; ceci provoque cependant une légère oscillation pouvant causer des problèmes lors du transport de produits susceptibles de basculer.

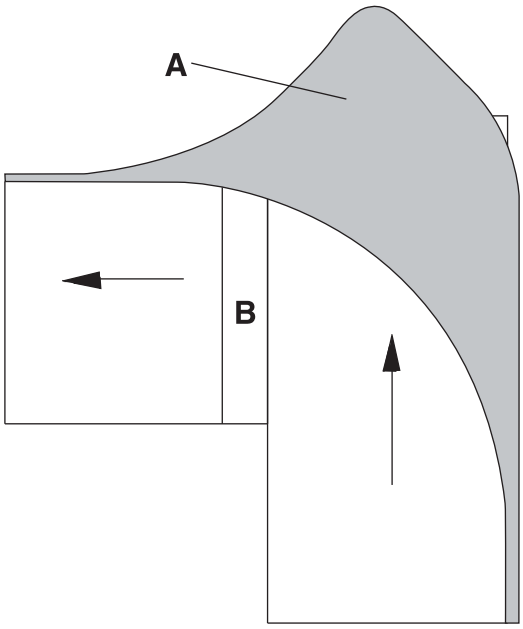


1 surface supérieure de la plaque morte - généralement située à 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis lors du transfert du produit sur le tapis et à 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessous de cette surface lorsqu'il le quitte.
2 espacement plaque morte/tapis

Figure 81: Espacement plaque morte/tapis

Transferts de conteneurs à 90 degrés

Pour le transfert à 90 degrés des conteneurs de boissons d'un convoyeur à un autre, des rails de guidage quart de cercle avec plaques mortes sont couramment utilisés. Les plaques mortes couvrent l'espace entre les convoyeurs d'alimentation et de sortie. Les conteneurs qui se déplacent le long du rail de guidage sur un quart de cercle exercent une forte pression sur le rail, ainsi que les uns sur les autres. Cela entraîne souvent des dommages aux conteneurs. Voir la figure suivante. Les forces de pression sont optimales à la fin du virage externe lorsque les conteneurs passent sur la plaque morte.

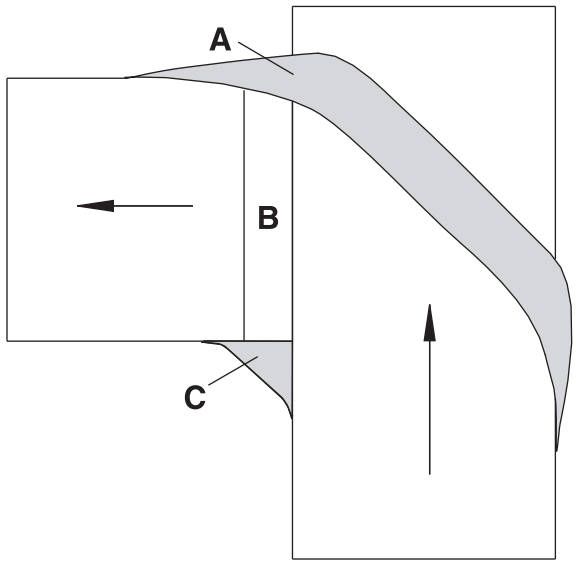


A Forces de pression élevées exercées sur le rail de guidage par les conteneurs en mouvement
B Plaque morte

Figure 82: Rail de guidage courbe conventionnel avec augmentation excessive de la force de pression du conteneur

Rails de guidage paraboliques

Un ingénieur de l'industrie de la boisson a conçu le rail de guidage parabolique pour une meilleure distribution des forces de pression du conteneur le long du rail de guidage externe. La figure suivante montre que les forces sont mieux réparties. Cette approche a pour effet de réduire considérablement les dommages aux conteneurs le long du rail externe. Cependant une zone morte de taille trop importante, qui peut coincer les conteneurs, apparaît le long du rail de guidage parabolique interne.



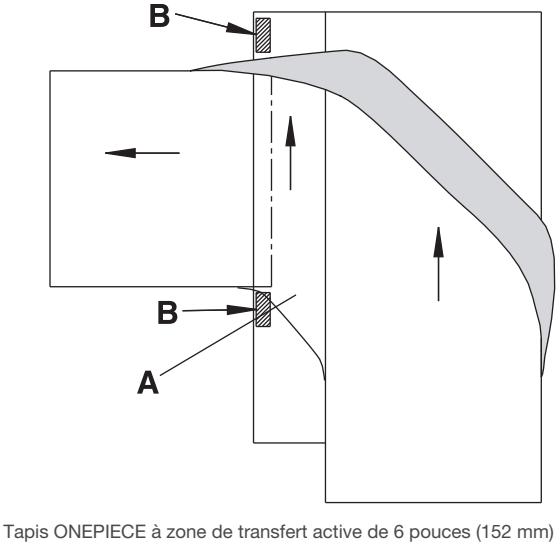
A Meilleure répartition des forces de pression exercées par les conteneurs en mouvement.
B Plaque morte
C Zone morte

(montrant une augmentation réduite de la force de pression des conteneurs et une zone morte)

Figure 83: Rail de guidage parabolique

Tapis ONEPIECE à zone de transfert active des séries 900, 1100, et 1400

Une des solutions au problème de zone morte est d'incorporer un tapis ONEPIECE à zone de transfert active de la Série 900, de la Série 1100 ou de la Série 1400, soit entraîné par le convoyeur d'alimentation, soit entraîné de façon indépendante. Dans la figure suivante, un tapis transporteur de 6 pouces (152 mm) se déplace parallèlement et dans la même direction que le convoyeur d'alimentation. Cette approche permet d'éliminer la zone morte le long du rail de guidage parabolique interne, ainsi que la plaque morte elle-même, permettant alors un déplacement continu des conteneurs et éliminant le risque de les coincer dans le virage.



A - Tapis ONEPIECE à zone de transfert active de 6 pouces (152 mm)
B - Support

Figure 84: Rail de guidage parabolique avec tapis ONEPIECE Live Transfer de 6 pouces (152 mm)

Pour plus d'informations sur les tapis ONEPIECE à zone de transfert active des séries 900, 1100, et 1400, consultez la section *Gamme de produits*.

Pour connaître le nombre maximal de pignons autorisés sur les tapis à transfert actif, contactez le service clientèle d'Intralox.

Applications de transfert sous aspiration

Les tapis Série 900 et Série 1100 Perforated Flat Top sont couramment utilisés pour inverser le mouvement des conteneurs vides maintenus sur le tapis par un vide créé de l'autre côté du convoyeur. Lorsque les conteneurs tournent autour d'un tambour de large diamètre vers le brin de retour, ils sont inversés, puis déchargés du tapis.

La pression différentielle permettant de maintenir les conteneurs sur le tapis s'exerce aussi pour maintenir le tapis sur le brin de travail. Ainsi, une traction supplémentaire du tapis est exercée. Pour les petits tapis, qui ont des pressions différentielles faibles, cette force de traction supplémentaire peut être faible et peu significative. Pour les grands tapis, qui ont des pressions différentielles fortes, cette force de traction supplémentaire peut être assez importante. Sous des conditions normales, la force de traction ajoutée spécifique ne doit pas dépasser 1,25 lb/ft² (0,24 kg/m²) par pouce (mm) de colonne d'eau, sous aspiration.

Le concepteur peut aussi s'intéresser au flux d'air qui passe à travers le tapis à différentes pressions différentielles. Le flux d'air dépend de la quantité de surface ajourée, de la pression différentielle, de l'espacement des conteneurs sur le tapis et des fuites d'air autour du périmètre du tapis. Pour obtenir plus d'informations sur les flux d'air des différentes séries et styles de tapis, reportez-vous au *Tableau 11*.

Guide technique spécial

Expansion et contraction thermiques

À quelques exceptions près, les dimensions de toutes les substances augmentent et diminuent en même temps que leur température s'élève ou s'abaisse. Les plastiques se dilatant et se contractant de façon importante, ce facteur est à prendre en compte lors de la conception du convoyeur lorsque les températures de fonctionnement varient par rapport à la température ambiante.

Le concepteur doit prévoir des modifications à la fois dans le sens de la longueur et dans le sens de la largeur pour permettre la dilatation et la contraction. Un intervalle approprié pendant lequel le brin de retour n'est pas soutenu doit être ménagé pour absorber l'augmentation longitudinale. Le jeu latéral prévu doit être suffisant, en particulier sur les tapis larges, pour empêcher toute interférence avec la structure du convoyeur. Pour les applications à basse température, le châssis doit soutenir complètement le tapis dans les conditions de basse température, mais ne pas gêner à température ambiante.

Les modifications des dimensions d'un tapis sont déterminées de la façon suivante :

$$\Delta = L1 \times (T2 - T1) \times e$$

où :
- **Δ** = modification de dimension, en pouces (mm)
- **L, W** = longueur/largeur totale du tapis à température initiale, en pieds (m)
- **T2** = température de fonctionnement, en °F (°C)
- **T1** = température initiale, en °F (°C)
- **e** = coefficient d'expansion thermique, en pouce/pied/°F (mm/m/°C)

Exemple :

La température ambiante est de 70°F (21°C). La température de fonctionnement est de 180°F (82°C). Quelle est l'augmentation maximale de la longueur et de la largeur d'un tapis en polypropylène de 60 pieds (18,3 m) de long sur 10 pieds (3 m) de large en fonctionnement ?

L = 60 × (180 - 70) × 0,0010
Δ = 6,6 pouces (168 mm)

Ce tapis s'allonge de 6,6 pouces (134 mm), ce qui n'est pas négligeable. Sa largeur s'étend de :

P = 10 × (180 - 70) × 0.0010
Δ = 1,1 pouce (28 mm)

Donc, pour ce tapis, une méthode permettant d'absorber environ 5,5 pouces (140 mm) d'excédent de longueur du tapis du côté retour du convoyeur est nécessaire. La largeur du bâti du convoyeur doit être plus grande d'environ 1 pouce (25 mm) par rapport à la largeur nécessaire dans les conditions ambiantes.

Le tableau suivant présente les coefficients d'expansion thermique pour les matériaux des composants du tapis et du convoyeur.

Coefficients d'expansion thermique

Matériaux	pouce/pied/°F	(mm/m/°C)
Tapis		
Acétal, acétal HSEC	0,00072	0,11
Polypropylène composite	0,0004	0,06
ChemBlox	0,00087	0,13
Acétal détectable	0,00072	0,11
MX détectable	0,00072	0,11
Nylon détectable	0,00072	0,11
PP détectable A22	0,0011	0,17
Dégagement facile PLUS	0,0004	0,06
Anti Adhérent en polypropylène traçable (plus de 100 °F [38 °C])	0,001	0,15
Anti Adhérent en polypropylène traçable (moins de 100 °F [38 °C])	0,0008	0,12
Enduralox PP	0,0004	0,06
Ignifuge	0,0008	0,12
Matériau résistant aux chocs	0,0010	0,156
LMAR	0,00096	0,15
Low Wear Plus	0,001	0,15
Nylon (résistant à la chaleur, hautement résistant à la chaleur, résistant à l'abrasion)	0,0005	0,07
PK	0,00073	0,11
Polyéthylène : tapis de la série 100	0,0015	0,23
Polyéthylène : tapis de la série 400 Raised Rib	0,0015	0,23
Polyéthylène : tous les autres tapis	0,0011	0,17
Polypropylène (supérieur à 100°F [38°C])	0,0010	0,15
Polypropylène (inférieur à 100°F [38°C])	0,0008	0,12
PVDF	0,00087	0,13
SELM	0,0005	0,07
UVFR	0,00087	0,13
Acétal résistant aux UV	0,00072	0,11
Polypropylène résistant aux rayons ultra-violets (plus de 100 °F [38 °C])	0,001	0,15
Polypropylène résistant aux rayons ultra-violets (moins de 100 °F [38 °C])	0,0008	0,12
Détectables par rayons X	0,00072	0,10
Glissières		
PE-500 et PE-1000 -100 °F à 86 °F (-73 °C à 30 °C)	0,0009	0,14
PE-500 et PE-1000 86 °F à 210 °F (30 °C à 99 °C)	0,0012	0,18
Nylatron	0,0004	0,06
Téflon	0,0008	0,12
Métaux		
Aluminium	0,00014	0,02
Acier (au carbone et inoxydable)	0,00007	0,01

Dilatation due à l'absorption d'eau

Les tapis en nylon utilisés dans des environnements en permanence chauds et humides peuvent absorber de l'eau et à se dilater à la fois en longueur et en largeur. Si une application fonctionnant dans ces conditions requiert un tapis en nylon, contactez le service clientèle d'Intralox pour déterminer la dilatation approximative due à l'absorption d'eau par le tapis.

Effet d'avance par saccades

L'effet d'avance par saccades peut entraîner des à-coups sur les convoyeurs longs. Dans cette situation, le tapis se comporte comme un gros ressort ou un élastique. Le tapis effectue des mouvements relativement courts et saccadés sur toute la longueur du convoyeur. Dans certains cas, la tête de renvoi du tapis reste immobile jusqu'à ce que la tension du tapis soit suffisante pour annuler les forces de frottement entre le tapis et le brin de travail. Au lieu d'accélérer sans à-coups, le tapis saute en avant. Les à-coups provoquent une brève chute de la tension du tapis, ce qui permet à la friction de ralentir le tapis. Dans certains cas, le tapis s'arrête un instant jusqu'à ce que la tension soit rétablie. Ensuite, le processus se répète. La tête de renvoi du convoyeur saute en avant malgré la vitesse de rotation constante des pignons à l'extrémité d'entraînement.

La friction du brin de travail, la rigidité, le poids et la longueur du tapis sont importants pour déterminer l'importance des saccades dans un convoyeur. La rigidité du tapis permet de déterminer à quel point un tapis peut s'étirer sous une tension donnée. Un tapis plus rigide

produit une tension du tapis avec moins d'élongation. Un tapis plus léger a une force de frottement moins importante à surmonter.

D'autres facteurs pouvant avoir un effet sur les saccades sont l'effet polygonal, la vitesse du tapis, les pulsations du système d'entraînement, le diamètre et l'espacement des rouleaux de retour. L'effet polygonal et les pulsations du système d'entraînement peuvent provoquer des saccades, mais le diamètre et l'espacement des rouleaux de retour sont plus importants. Les rouleaux de retour influencent la façon dont le tapis oscille dans le brin de retour. L'oscillation dans le brin de retour peut être transmise au côté brin de travail du tapis, provoquant des saccades. Pour obtenir plus d'informations sur l'espacement et le diamètre des rouleaux, reportez-vous à *Brins de retour et systèmes de tension*. Pour plus d'informations sur l'effet polygonal, reportez-vous à la section *Effet polygonal et choix des pignons*.

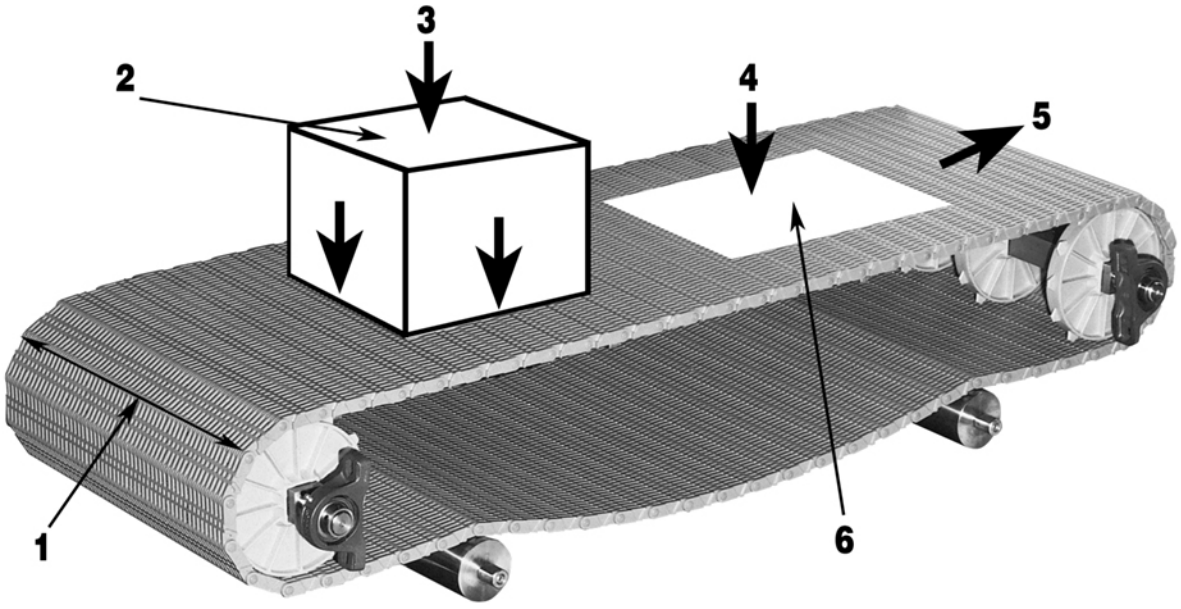
SECTION 4: Formules et tableaux

Vous trouverez dans la Section 4 les tableaux et formules nécessaires pour calculer les valeurs permettant de choisir le tapis convenant à votre application. Vous trouverez également dans cette section des facteurs de conversion des mesures pour toutes les unités utilisées dans les formules et les tableaux. Le *Guide de résistance chimique* vous permettra de déterminer si le matériau souhaité est chimiquement compatible avec l'application.

Symboles utilisés

		Unités de mesure	
		Système	Unités métriques (SI)
RT	Résistance nominale du tapis [70 °F (21 °C)]	lb/ft de largeur	kg/m de largeur
ABS	Capacité de traction du tapis en fonctionnement	lb/ft de largeur	kg/m de largeur
ABSU	Résistance autorisée du tapis utilisée	%	%
BP	Traction du tapis aux pignons d'entraînement	lb/ft de largeur	kg/m de largeur
ABP	Traction du tapis ajustée	lb/ft de largeur	kg/m de largeur
M	Charge produit sur le tapis	lb/ft²	kg/m²
M_p	Charge de produit accumulé	lb/ft²	kg/m²
P	Poids du tapis	lb/ft²	kg/m²
℄	Axe	—	—
L	Longueur du convoyeur, d'arbre à arbre	pied(s)	m
H	Dénivellation du convoyeur	pied(s)	m
F	Coefficient total de friction	—	—
F_w	Coefficient de friction, entre la glissière et le tapis	—	—
F_p	Coefficient de friction, entre le produit et le tapis	—	—
SF	Facteur de service	—	—
B	Largeur du tapis	pied(s)	m
Q	Poids de l'arbre	lb/pied	kg/m
w	Charge totale sur l'arbre	lb	kg
L_s	Longueur de l'arbre, entre paliers	pouce(s)	mm
T_o	Couple sur l'arbre d'entraînement	pouce-lb	kg-mm
PD	Diamètre primitif des pignons	pouce(s)	mm
V	Vitesse de déplacement du tapis	ft/min	m/min
°F	Degrés Fahrenheit	°F	—
°C	Degrés Celsius	—	°C
T	Facteur de température	—	—
S	Facteur de résistance	—	—
HP	Puissance en chevaux	hp	—
P_w	Puissance, en watts	—	Watts
E	Module d'élasticité (module de Young)	lb/po²	kg/mm²
I	Moment d'inertie	pouces^4	mm^4
D	Déflexion d'arbre	pouce(s)	mm
n	Vitesse de rotation de l'arbre	t/min	t/min
Ø	Diamètre	pouce(s)	mm

Formules



1 - **B**, largeur du tapis
2 - Unité de surface, 1 ft² (1 m²)
3 - **M**, poids du produit
4 - **W**, poids du tapis
5 - **BP**, force de traction par 1 ft (1 m) de largeur
6 - Unité de surface, 1 pied² (1 m²)

Figure 85: Charges principales — convoyeur conventionnel

Calcul de la traction du tapis ou effort de traction

La résistance à la traction sur un convoyeur en fonctionnement est produite par la combinaison des charges provoquées par la résistance par frottement et par le changement de niveau du produit, si cela s'applique.

Les forces de friction se développent de deux façons. Premièrement, les poids du tapis et du produit transporté exerçant une pression sur le brin de travail créent une résistance lorsque le tapis est entraîné. Deuxièmement, si le produit est maintenu immobile tandis que le tapis continue à se déplacer, une résistance supplémentaire s'applique entre le tapis et le produit.

Chacune de ces forces de friction est proportionnelle à un coefficient de friction. Le coefficient de friction dépend des matériaux en question, de la qualité de leur surface, de la présence ou de l'absence de lubrifiant, de la propreté des surfaces et d'autres facteurs. Pour connaître les valeurs types des coefficients de friction pour les applications de convoyage courantes utilisant des tapis Intralox, voir *Tableau 2*. Le coefficient de friction entre le tapis et les glissières du brin de travail est désigné par F_w. Le coefficient entre le produit transporté et le tapis est représenté par F_p.

La première étape pour calculer la traction du tapis (BP) consiste à déterminer la charge de produit accumulé, M_p :

Formule 1 : Charge de produit accumulé

$$M_P = M \times F_p \times \left(\frac{\text{Pourcentage de zone d'accumulation}}{100} \right)$$

Remarque : Si le produit ne glisse pas sur le tapis ou s'il n'y a pas de produit accumulé, M_p est nul et doit donc être négligé.

Remarquez que le *Tableau 2* donne, sous la colonne « Polypropylène », deux listes de valeurs pour F_w, l'une correspondant aux applications propres, à fonctionnement souple, l'autre aux applications « abrasives ». Dans ce cas, on entend par *abrasives* des particules de sable, de saleté, de fibres ou de verre présentes sur le brin de travail. Le concepteur devrait prendre conscience du fait que de nombreux facteurs peuvent affecter la friction. De légères variations au niveau des conditions peuvent entraîner des écarts importants. Autorisez ces variations lors de l'utilisation des coefficients de friction dans les calculs de conception.

Après avoir calculé M_p et trouvé le facteur de friction F_w, calculez la traction du tapis (BP) à l'aide de la formule suivante :

Formule 2 : traction du tapis

$$BP = [(M + 2W) \times F_w + M_p] \times L + (M \times H)$$

L'équation permettant de calculer la traction du tapis reflète ses deux composants : $[(M + 2W) \times F_w + M_p] \times L$ pour l'effort de friction et $(M \times H)$ pour une éventuelle dénivellation.

Adaptation de la traction calculée du tapis aux conditions d'exploitation réelles

Les conditions d'exploitation peuvent varier énormément. Ajustez la traction du tapis (BP), calculée à partir de la formule 2, pour tenir compte de ces facteurs. La force de traction ajustée (ABP) est déterminée par l'application d'un facteur de service (SF) approprié.

Sur les convoyeurs de type bidirectionnel ou « pousseur », où la tension de retour est élevée, considérez les deux arbres terminaux comme des arbres d'entraînement lors de la détermination de la force de traction ajustée.

Formule 3 : force de traction ajustée

$$ABP = BP \times SF$$

Pour convoyeurs pousseurs :

$$ABP = BP \times SF \times 2{,}2$$

Pour déterminer les facteurs de service, voir *Tableau 6*.

Calcul de la traction maximale autorisée (ABS, Allowable Belt Strength)

Les tapis Intralox présentent des taux de résistance déterminés à température ambiante et à faible vitesse. La résistance des plastiques diminue généralement à mesure que la température du plastique augmente. Le taux d'usure est directement proportionnel à la vitesse mais inversement proportionnel à la longueur du convoyeur. En raison de ces facteurs, la résistance nominale du tapis (BS) doit être ajustée selon la formule suivante :

Formule 4 : Traction maximale autorisée

$$ABS = BS \times T \times S$$

La résistance nominale du tapis (BS) et le facteur de résistance (S) sont indiqués dans la section *Gamme de produits*. Si une résistance nominale est spécifiée pour le matériau des pignons et qu'elle est inférieure à celle du tapis, utilisez la plus faible. Pour le facteur de température (T), voir *Tableau 7 : (T) Facteur de température*. Si un entraînement central est utilisé, déterminez le facteur de résistance (S) en utilisant l'équation suivante :

Si S est supérieur à 0,6	$S' = 1\text{-}2\,(1\text{-}S)$
Si S est inférieur à 0,6	$S' = 0{,}2$
D'où :	$ABS = BS \times T \times S'$

Déterminez l'espacement maximal des pignons d'arbre d'entraînement et le nombre minimal de pignons d'arbre recommandé

Pour déterminer le nombre de pignons nécessaires, déterminez d'abord la traction du tapis par rapport à sa capacité de traction disponible. En utilisant la force de traction ajustée et la traction maximale autorisée, calculez la capacité de traction du tapis utilisée (ABSU) à l'aide de cette formule.

Formule 5 : Capacité de traction du tapis utilisée

$$ABSU = (ABP \div ABS) \times 100\%$$

Reportez-vous au graphique *Quantité de pignons en tant que fonction de la traction du tapis utilisée* pour les séries appropriées dans la section *Gamme de produits*. Utilisez l'ABSU pour déterminer l'espacement minimal des pignons en pouces (ou en mètres). Déterminez le nombre de pignons d'entraînement nécessaires à un convoyeur en divisant la largeur du tapis en pouces (ou mètres) par l'espacement des pignons et en arrondissant à la valeur entière supérieure.

Les pignons de l'arbre de renvoi sur les convoyeurs traditionnels sont généralement soumis à une tension moins importante que les pignons d'entraînement et peuvent donc tolérer un espacement plus important. Cependant, cet espacement ne doit jamais dépasser 6,0 pouces (152 mm) quelle que soit la série, sauf la Série 200, pour laquelle l'espacement maximal ne doit jamais dépasser 7,5 pouces (190 mm). Vous trouverez des recommandations spécifiques sur le nombre minimum de pignons de l'arbre de renvoi dans les tableaux de pignons des tapis correspondants dans la section *Gamme de produits*.

Si l'ABSU calculée est supérieure à 75 %, contactez le service clientèle d'Intralox pour qu'il lance le *logiciel de calcul d'Intralox* et vérifie vos résultats.

Vérification de la résistance de l'arbre d'entraînement

Deux fonctions importantes de l'arbre d'entraînement doivent être analysées avant de pouvoir déterminer sa capacité à fonctionner correctement. Ces fonctions sont sa capacité à absorber la force de flexion de la traction du tapis avec une déflexion acceptable de l'arbre et sa capacité à transmettre le couple nécessaire de l'entrainement.

À ce stade, la première étape consiste à choisir un arbre au préalable dont les dimensions correspondent au pignon choisi. L'arbre se déforme ou se courbe sous l'action combinée de la force de traction ajustée (ABP) et de son propre poids. Ces forces sont considérées être sur un même plan et peuvent être combinées en une charge totale sur arbre (w) déterminée par :

Formule 6 : Charge totale sur l'arbre

$$w = (ABP + Q) \times B$$

Pour connaître le poids de l'arbre (Q), voir *Tableau 8* : *Caractéristiques des arbres*. Les données de l'arbre B représentent la largeur du tapis.

Flexion des arbres

Pour les arbres supportés par deux paliers, la déflexion (D) peut être calculée à partir de :

Formule 7 : déflexion de l'arbre – 2 paliers

$$D = \frac{5}{384} \times \frac{w \times L_S^{\,3}}{E \times I}$$

Pour les valeurs de module d'élasticité (E) et de moment d'inertie (I), voir *Tableau 8*. L_s est l'intervalle non supporté de l'arbre entre les roulements.

Recommandations relatives à la déflexion maximale de l'arbre

Lorsque l'arbre d'entraînement fléchit ou se courbe sous l'influence de lourdes charges, la distance longitudinale entre l'arbre d'entraînement et l'arbre de renvoi est plus courte au niveau de l'axe du tapis qu'au niveau des bords. Cette différence entraîne une répartition inégale de la tension sur le tapis, la majeure partie de celle-ci étant absorbée par les bords. La répartition de la tension étant irrégulière, la force absorbée par les dents du pignon n'est pas égale. Intralox a montré que, pour un fonctionnement optimal, les flexions de l'arbre ne doivent pas dépasser certaines limites. Celles-ci sont :

Convoyeurs traditionnels, unidirectionnels

Déflexion d'arbre maximale = 0,10 pouce (2,5 mm)

Convoyeurs bidirectionnels ou « pousseurs »

Déflexion d'arbre maximale = 0,22 pouce (5,6 mm)

Si l'arbre sélectionné dans un premier temps est susceptible de se déformer de façon excessive, il faut soit choisir un arbre plus gros ou un matériau plus robuste, soit utiliser des paliers intermédiaires pour réduire la longueur non supportée.

Déflexions avec des paliers intermédiaires

Avec un troisième palier placé au centre de l'arbre, utilisez la formule de déflexion suivante :

Formule 8 : déflexion de l'arbre – 3 paliers

$$D_3 = \frac{1}{185} \times \frac{\frac{w}{2} \times L_S^3}{E \times I}$$

$$D_3 = \frac{w \times L_S^3}{370 \times E \times I}$$

Dans ce cas, L_S correspond à la distance entre le palier central et un palier extérieur.

Pour les applications faisant intervenir des tapis très larges, soumis à des charges importantes, il peut s'avérer nécessaire d'utiliser plusieurs paliers intermédiaires pour ramener les flexions à une valeur acceptable. Dans la mesure où les formules de déflexions dans ces cas deviennent complexes et peu pratiques, Intralox fournit une longueur de portée maximale et sûre pour la charge totale de l'arbre (w) dans *Tableau 12: Distance maximale entre les portées de l'arbre d'entraînement*. Lors de l'utilisation de ces tableaux, ne pas oublier de calculer d'abord la charge d'arbre totale (w), en utilisant la formule fournie dans *Vérification de la résistance de l'arbre d'entraînement*.

Dans les applications avec des convoyeurs bidirectionnels ou des convoyeurs pousseurs, corrigez également la traction de la courroie réglée (ABP), en fonction de l'augmentation de la tension requise. Pour l'ABP corrigée, voir la Formule 5.

Couple de l'arbre d'entraînement

Pour surmonter la résistance lors du déplacement du tapis et du produit, l'arbre d'entraînement doit être suffisamment solide pour transmettre les forces de torsion ou de rotation imposées par le moteur d'entraînement. L'action de torsion introduit des contraintes de cisaillement sur l'arbre. Les contraintes de cisaillement sont généralement les plus importantes dans les portées des paliers à côté de l'entraînement.

Plutôt que de calculer les contraintes de cisaillement, utilisez *Tableau 9* pour déterminer rapidement le couple d'arbre d'entraînement maximal recommandé pour un diamètre de portée d'arbre et un matériau d'arbre donnés. Par exemple, admettons que vous avez choisi au préalable un arbre de 2,5 pouces (63,5 mm), en acier au carbone. Le diamètre de portée maximum étant de 2,5 pouces (63,5 mm), le couple maximum recommandé pour cette dimension est de 22 500 pouces-lb (259 000 kg-mm).

Le couple effectif (T_o) devant être transmis peut être déterminé par la formule :

Formule 9 : couple, arbre d'entraînement

$$T_o = ABP \times B \times \frac{P.D.}{2}$$

où PD représente le diamètre primitif du pignon, pouce (mm)

Comparez le couple effectif au couple maximum recommandé pour déterminer si ce diamètre de portée convient. Si ce n'est pas le cas, essayez un arbre plus gros ou un matériau plus résistant. Si ces options ne sont pas possibles, essayez un pignon plus petit. Souvent, la valeur du couple effectif reste très en deçà de celle du couple recommandé. Si c'est le cas, ramener le diamètre de la portée à une valeur acceptable permet de réduire le coût des paliers requis.

Déterminer la puissance requise pour entraîner le tapis

Il est possible de calculer la puissance requise pour vaincre la résistance du tapis et du produit au déplacement à l'aide des formules suivantes :

Formule 10 : puissance – unités impériales

$$\text{Puissance, HP} = \frac{ABP \times B \times V}{33{,}000}$$

où :
- **ABP** = Force de traction ajustée, lb/ft de largeur tapis
- **B** = Largeur du tapis, en pieds
- **V** = Vitesse du tapis, ft/min

Autre version faisant intervenir des facteurs différents :

Formule 11 : cheval-vapeur – Unités impériales

$$\text{PUISSANCE, HP} = \frac{T_o \times V}{16{,}500 \times P.D.}$$

où :
- T_o = Couple, pouce-lb
- **P.D.** = Diamètre primitif, pouces
- **V** = Vitesse du tapis, ft/min

Formule 12 : Puissance - Unités métriques

$$\text{PUISSANCE, WATTS} = \frac{ABP \times B \times V}{6.12}$$

où :
- **ABP** = Force de traction ajustée, kg/m de largeur tapis
- **B** = Largeur du tapis, m
- **V** = Vitesse du tapis, m/min

Autre version :

Formule 13 : puissance – unités métriques

$$\text{PUISSANCE, WATTS} = \frac{T_o \times V}{3.06 \times P.D.}$$

où :
- T_o = Couple, kg-mm
- **P.D.** = Diamètre primitif, mm
- **V** = Vitesse du tapis, m/min

Si le couple est exprimé en Newton-millimètres, l'équation de puissance devient :

Formule 14 : Puissance - Unités SI

$$\text{PUISSANCE, WATTS} = \frac{T_o \times V}{30 \times P.D.}$$

où : T_o = Couple, N-mm

Déterminez la puissance du moteur d'entraînement

La puissance calculée pour entraîner le tapis ne comprend pas la puissance nécessaire pour vaincre la friction au niveau des engrenages, des roulements, des chaînes et autres pièces mécaniques du système. Consultez la section *Lignes directrices de conception* pour obtenir la liste des pertes d'efficacité des composants dans les usages courants, puis augmentez la puissance d'entraînement du tapis en conséquence.

Dilatation ou contraction thermique des matériaux

Les dimensions des matériaux augmentent ou diminuent en fonction de l'augmentation ou de la diminution de la température. Les tapis installés à une certaine température mais fonctionnant sous une autre température ou soumis à des variations de température en cours de fonctionnement, se dilatent ou se contractent en conséquence. Les plastiques ayant des taux d'expansion et de contraction relativement élevés, il est nécessaire de tenir compte de cette caractéristique si des changements de température importants sont attendus.

Utilisez la formule suivante pour déterminer les changements de longueur, de largeur ou d'épaisseur d'un matériau.

Formule 15 : expansion ou contraction thermique

$$\Delta = L_1 \times (T_2 - T_1) \times e$$

où :
- Δ = modification de dimension, en pouces (mm)
- L_1 = dimension à température initiale, en pieds (m)
- T_2 = température de fonctionnement, en °F (°C)
- T_1 = température initiale, en °F (°C)
- **e** = coefficient d'expansion thermique, en pouce/pied/°F (mm/m/°C)

Pour les coefficients d'expansion thermique de divers matériaux, voir *Expansion et contraction thermiques.*

Brin mou

Un tapis suspendu entre deux supports sous l'influence de la gravité prend la forme d'une courbe appelée *brin mou*. Les dimensions spécifiques de cette courbe dépendent de l'espacement des supports, de la longueur de tapis comprise entre ces supports et du poids du tapis. En général, la forme de cette courbe n'est pas importante mais deux choses intéressent le concepteur de convoyeur, à savoir : la longueur de tapis supplémentaire nécessaire et la tension créée par le brin mou.

Remarque : Pour plus d'informations sur le brin mou, voir *Brins de retour et systèmes de tension*

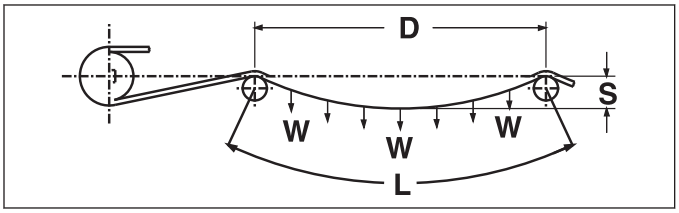


Figure 86: Brin mou

La longueur de tapis supplémentaire (X) ou la différence entre L et D dans le schéma précédent peut être calculée comme suit :

Formule 16 : Tapis supplémentaire – brin mou

$$X = \frac{2.66 \times S^2}{D}$$

où :
- **X** = tapis supplémentaire, en pieds (m)
- **S** = brin mou, pieds (m)
- **D** = espacement entre les supports, en pieds (m)

La tension (T) générée par le brin mou peut être calculée comme suit :

Formule 17 : Tension - brin mou

Unités impériales

$$T = \frac{d^2 \times W}{96 \times s}$$

où :
- **T** = tension, lb/ft de largeur de tapis
- **s** = brin mou, en pouces
- **d** = distance entre les supports, en pouces
- **P** = poids du tapis, en lb/ft².

Unités métriques

$$T = \frac{d^2 \times W}{8000 \times s}$$

où :
- **T** = tension, kg/m de largeur de tapis
- **s** = brin mou, en mm
- **d** = distance entre les supports, en mm
- **P** = poids du tapis, kg/m²

Remarque : Les formules de tapis courbes sont fournies dans le *Programme de courbe à plat pour les applications courbes*. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

Exemples

Manutention de boîtes métalliques

Conditions (en unités métriques)

Un embouteilleur propose d'utiliser un tapis de type Série 400 Raised Rib en polypropylène pour transporter des boîtes métalliques, pesant 122 kg par mètre-carré, sur un convoyeur 18,3 m de long et de 1,2 m de large. Le tapis fonctionne sur des glissières en PE 1000 à une vitesse de 6 m par minute. Des démarrages fréquents en charge sont prévus et les boîtes métalliques s'accumulent sur le tapis sur 15,2 m. La température de fonctionnement doit être de 28°C. Un diamètre primitif de 198 mm à 12 dents est recommandé. Les arbres en acier au carbone sont acceptables.

Étape 1 : calculez la charge de produit accumulé (M_P), formule 1

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{\text{Pourcentage de zone d'accumulation}}{100}\right)$$

Le coefficient de friction (F_w) entre le tapis et les glissières en PE 1000, est de 0,11 selon le *Tableau 2*. Le coefficient de friction (F_p) entre les boîtes métalliques et le tapis est de 0,26 selon le *Tableau 3*.

Les boîtes métalliques devant s'accumuler sur 15,2 m, le pourcentage de zone d'accumulation est

$$\frac{15.2}{18.3} \text{ or } 83.1\%$$

La charge de produit accumulé, M_p, est donc égale à :

$$M_p = 122 \times 0.26 \times \left(\frac{83.1}{100}\right)$$

$$M_p = 26.4 \text{ kg/m}^2$$

Étape 2 : calculez la traction du tapis (BP, Belt Pull), formule 2

$$BP = [(M + 2W) \times F_w + M_p] \times L + (M \times H)$$

- **M** = Charge produit (122 kg/m²)
- **P** = Poids du tapis (9,52 kg/m²)
- **L** = Longueur du convoyeur (18,3 m)
- **M_p** = Charge de produit accumulé (26,4 kg/m²)
- **H** = Dénivellation (zéro)

Remarque : Puisqu'il n'y a pas de dénivellation, ne tenez pas compte du facteur M x H dans la formule.
Par conséquent :

$$BP = [(122 + (2 \times 9,52)) \times 0,11 + 26,4] \times 18,3$$

$$BP = 767 \text{ kg/m de largeur de tapis}$$

Étape 3 : calculez la traction du tapis ajustée (ABP, Adjusted Belt Pull), formule 3

$$ABP = BP \times SF$$

Le facteur de service SF est de 1,2, selon le *Tableau 6*.

Puis :

$$ABP = 767\ (1,2)$$

$$ABP = 920 \text{ kg/m de largeur de tapis}$$

Étape 4 : calculez la traction maximale autorisée (ABS, Allowable Belt Strength), formule 4

ABS = **BS** × **T** × **S**
RT = Résistance nominale du tapis (voir *Tableau 4*)
T = 0,98 (voir *Tableau 7*)
S = 1,0
ABS = 3570 × 0,98 × 1,0
ABS = 3498 kg/m de largeur

Par conséquent, puisque la valeur de l'ABS est supérieure à celle de l'ABP, le tapis Série 900 Raised Rib en acétal est un bon choix.

Étape 5 : déterminez l'espacement maximal entre les pignons de l'arbre moteur.

ABSU = (ABP ÷ ABS) × 100 %
ABSU = (920 ÷ 3498) × 100 %
ABSU = 26 %

À partir du tableau d'espacement des pignons dans la ligne de produits *Série 400*, l'espacement maximum des pignons est d'environ 125 mm.

Étape 6 : déterminez la déflexion de l'arbre de transmission

Ce tapis étant relativement large, essayez tout d'abord un arbre carré de 60 mm.

Utilisez la formule suivante pour calculer la charge totale sur l'arbre (w) :

$$\mathbf{w} = (\mathrm{ABP} + \mathrm{Q}) \times \mathrm{B} \qquad \text{(formule 6)}$$

À partir de *Tableau 8*, déterminez que le poids de l'arbre (Q) est de 29,11 kg/m de long. Puis :

w = (920 + 29,11) × 1,2
w = 1 139 kg

Pour la déflexion de l'arbre, admettons tout d'abord que l'arbre est supporté par deux paliers. Par conséquent, la déflexion (D) est égale à :

$$\mathbf{D} = \frac{5}{384} \times \frac{\mathrm{w} \times L_S^{\,3}}{\mathrm{E} \times \mathrm{I}} \qquad \text{(formule 7)}$$

La largeur du tapis doit être de 1,2 m ou 1 200 mm ; supposons que la longueur d'arbre non supportée, (L^s) soit 1 320 mm, et selon le *Tableau 8*, le module d'élasticité (E) et le moment d'inertie (I) soient respectivement égaux à 21 100 kg/mm² et 1 080 000 mm^4. Puis :

$$\mathbf{D} = \frac{5}{384} \times \frac{1139 \times 1320^{3}}{21{,}000 \times 1{,}080{,}000}$$
$$\mathbf{D} = 1.50 \text{ mm}$$

La valeur de la déflexion étant inférieure à celle de la limite recommandée de 2,5 mm, l'utilisation de deux paliers pour soutenir l'arbre est acceptable.

Étape 7 : calculez le couple de l'arbre de transmission (T_O), formule 9

$$\mathbf{T_o} = \mathrm{ABP} \times \mathrm{B} \times \frac{\mathrm{P.D.}}{2}$$
$$\mathbf{T_o} = 920 \times 1.2 \times \frac{198}{2}$$
$$= 109{,}296 \text{ kg-mm}$$

D'après la courbe du couple maximum recommandé dans *Tableau 9*, nous voyons que le couple maximum pour une portée d'arbre de 60 mm de diamètre est de 180 000 kg-mm. De ce fait, le diamètre minimal de la portée d'arbre devrait être, dans ce cas, d'environ 55 mm.

Étape 8 : calculez la puissance d'entraînement du tapis, formule 10

$$\text{Puissance du tapis} = \frac{\mathrm{ABP} \times \mathrm{B} \times \mathrm{V}}{6.12}$$

$$\text{Puissance du tapis} = \frac{920 \times 1.2 \times 6.0}{6.12}$$

Puissance du tapis = 1 082 Watts

Étape 9 : déterminez la puissance du moteur d'entraînement

Supposons que ce convoyeur soit entraîné par un moteur électrique, grâce à une triple réduction, engrenage droit, chaîne et pignons. Les arbres sont supportés par tous les paliers. D'après le tableau de *Puissance nécessaire*, les pertes totales au niveau des composants mécaniques sont estimées à 11 %.

La puissance moteur est égale à :

$$\text{Puissance moteur} = \frac{1082}{100 - 11} \times 100$$
$$= 1\,216 \text{ watts}$$

Ainsi, un moteur de 2 kW constitue un bon choix.

Manipulation de produits alimentaires

Conditions (en unités impériales)

120 000 lb/h de légumes crus, lavés (chargement de produit de 10 lb/ft²) doivent être élevés sur une distance verticale de 15 pieds sur un convoyeur élévateur de 25 pieds de long et de 2 pieds de large. L'environnement est humide, la température est la température ambiante et la vitesse du tapis est de 75 ft/min. Les glissières sont en PE 1000 (masse moléculaire très élevée) et le tapis présélectionné est un tapis de la Série 800 Perforated Flat Top en polypropylène avec taquets et écailles de rive. L'espacement des taquets est 8 pouces. Le tapis démarrera non chargé et fonctionnera en continu. Les pignons les mieux adaptés sont des pignons à 10 dents, d'un diamètre primitif de 6,5 pouces. Les arbres doivent être en acier inoxydable (303/304).

Étape 1 : déterminez la charge de produit accumulé (M_P), formule 1

$$\mathbf{M_p} = \mathrm{M} \times \mathbf{F_p} \times \left(\frac{\text{Pourcentage de zone d'accumulation}}{100}\right)$$

Puisqu'il n'y a pas d'accumulation de produit, ne tenez pas compte de M_p. Selon les informations de *Tableau 2*, F_w est de 0,11.

Étape 2 : calculez la traction du tapis (BP, Belt Pull), formule 2

BP = (M + 2W) × F_w × L + (M × H)
BP = [10 + 2(1,54)] × 0,11 × 25 + (10 × 15)
BP = 186 lb/ft de largeur de tapis

Étape 3 : calculez la traction du tapis ajustée (ABP, Adjusted Belt Pull), formule 3

$$\textbf{ABP} = \text{BP x SF}$$

Le facteur de service est 1,4 (voir *Tableau 6*, Convoyeur élévateur).

Puis :

$$\textbf{ABP} = 186\ (1{,}4)$$
$$\textbf{ABP} = 260 \text{ lb/ft de largeur de tapis}$$

Étape 4 : calculez la traction maximale autorisée (ABS, Allowable Belt Strength), formule 4

$$\textbf{ABS} = \textbf{BS} \text{ x } \textbf{T} \text{ x } \textbf{S}$$

La capacité de traction nominale du tapis (BS) est égale à 1 000 lb/ft. (Voir *Tableau 4*.) Le facteur de température (T) est de 0,98 et le facteur de résistance (S) de 0,92. (Voir *Tableau 7*.)

$$\textbf{ABS} = 1\,000 \times 0{,}98 \times 0{,}92$$
$$\textbf{ABS} = 902 \text{ lb/ft de largeur de tapis}$$

La valeur de l'ABS étant supérieure à celle de l'ABP, le tapis de style Série 800 Perforated Flat Top en polypropylène convient à cette application.

Étape 5 : déterminez l'espacement maximal entre les pignons de l'arbre moteur.

$$\textbf{ABSU} = (\text{ABP} \div \text{ABS}) \times 100\ \%$$
$$\textbf{ABSU} = (260 \div 902) \times 100\ \%$$
$$\textbf{ABSU} = 29\%$$

Selon le tableau d'espacement des pignons de la ligne de produits *Série 800*, l'espacement maximal entre les pignons de l'arbre d'entraînement est de 6,0 pouces.

Étape 6 : déterminez la déflexion de l'arbre de transmission

La charge totale sur l'arbre (w) est égale à :

$$\textbf{w} = (\text{ABP} + \text{Q}) \times \text{B} \qquad \text{(formule 6)}$$

Présélectionnez un arbre carré de 1,5 pouce en acier inoxydable.

Par conséquent :

$$\textbf{w} = (260 + 7{,}65) \times 2$$
$$\textbf{w} = 535 \text{ lb}$$

et la déflexion de l'arbre (D) est :

$$\textbf{D} = \frac{5}{384} \times \frac{\text{w} \times L_S^{\,3}}{\text{E} \times \text{I}} \qquad \text{(formule 7)}$$

Supposons que L_s soit égal à 28 pouces. Selon le *Tableau 8*, E est égal à 28 000 000 lb/pouce^2 et I est égal à 0,42 pouce^4.

Par conséquent :

$$\textbf{D} = \frac{5}{384} \times \frac{535 \times 28^3}{28{,}000{,}000 \times 0.42}$$
$$\textbf{D} = 0.013 \text{ in.}$$

Ce qui est inférieur à la limite recommandée de 0,10 pouce.

Étape 7 : calculez le couple de l'arbre de transmission (T_O), formule 9

$$\textbf{T}_\textbf{o} = \text{ABP} \times \text{B} \times \frac{\text{P.D.}}{2}$$
$$\textbf{T}_\textbf{o} = 260 \times 2 \times \frac{6.5}{2}$$
$$\textbf{T}_\textbf{o} = 1690 \text{ in-lb}$$

Selon le *Tableau 9*, un couple de 1 690 pouces/lb nécessite un diamètre de portée d'arbre minimum d'environ 0,85 pouce avec de l'acier inoxydable 303/304. Par conséquent, un diamètre de portée de 25,4 mm (1,0 pouce) est recommandé.

Étape 8 : calculez la puissance d'entraînement du tapis, formule 10

$$\textbf{Puissance du tapis} = \frac{\text{ABP} \times \text{B} \times \text{V}}{33{,}000}$$

$$\textbf{Puissance du tapis} = \frac{260 \times 2 \times 75}{33{,}000}$$

$$\textbf{Puissance du tapis} = 1{,}18 \text{ HP}$$

Étape 9 : déterminez la puissance du moteur d'entraînement

Supposons que, conformément à *Puissance nécessaire*, les pertes totales de rendement seront de 20 %. La puissance moteur est égale à :

$$\textbf{Puissance moteur} = \frac{1{,}18}{100 - 20} \times 100$$
$$= 1{,}48 \text{ HP}$$

Dans ce cas, un moteur de 1,5 HP est approprié.

Exemples de convoyeurs bidirectionnels

Conditions (en unités métriques)

Dans une conserverie, une table d'accumulation de 6 m de long et 2,4 m de large, doit traiter des boîtes d'un poids de 50 kg/m^2. La vitesse du tapis est de 3,0 m/min. et on prévoit de nombreux démarrages en charge. Le tapis doit fonctionner à 21°C. Les glissières doivent être en acier inoxydable. La surface du tapis doit fonctionner à sec. Le tapis choisi est un tapis de type Raised Rib de la Série 900 en acétal, avec des pignons de 18 dents, d'un diamètre primitif de 156 mm sur des arbres carrés de 60 mm en acier inoxydable 304.

Étape 1 : déterminez la charge de produit accumulé (M_P), formule 1

$$\textbf{M}_\textbf{p} = \text{M} \times \textbf{F}_\textbf{p} \times \left(\frac{\text{Pourcentage de zone d'accumulation}}{100}\right)$$

Puisqu'il n'y a pas d'accumulation de produit, ne tenez pas compte de M_p.

$F_w = 0{,}19$

Étape 2 : calculez la traction du tapis (BP, Belt Pull), formule 2

$$BP = (M + 2W) \times F_w \times L + (M \times H)$$

M = 50 kg/m²
P = 8,19 kg/m²
L = 6 pieds
F_w = 0,19
H = Zéro

BP = [50 + 2(8,19)] × 0,19 × 6
BP = 76 kg/m de largeur

Étape 3 : calculez la traction du tapis ajustée (ABP, Adjusted Belt Pull), formule 3

ABP = BP × SF × 2,2
ABP = 76 × 1,2 × 2,2
ABP = 201 kg/m de largeur

Étape 4 : calculez la traction maximale autorisée (ABS, Allowable Belt Strength), formule 4

ABS = **BS** × **T** × **S**
RT = Résistance nominale du tapis (voir *Tableau 4*)
T = 0,98 (voir *Tableau 7*)
S = 1,0
ABS = 3570 × 0,98 × 1,0
ABS = 3498 kg/m de largeur

Par conséquent, puisque la valeur de l'ABS est supérieure à celle de l'ABP, le tapis Série 900 Raised Rib en acétal est un bon choix.

Étape 5 : déterminez l'espacement maximal entre les pignons de l'arbre moteur.

Étant donné que les côtés des brins de travail et des brins de retour sont tous deux sous tension, les arbres de renvoi doivent être considérés comme des arbres d'entraînement pour les calculs de flexion et d'espacements entre pignons.

ABSU = (ABP ÷ ABS) × 100 %
ABSU = (201 ÷ 2 156) × 100 %
ABSU = 9 %

À partir du tableau d'espacement des pignons dans la ligne de produits *Série 900*, l'espacement maximum des pignons est de 95 mm.

Étape 6 : vérifiez la résistance mécanique de l'arbre d'entraînement

La charge totale sur l'arbre (w) est égale à :

w = (ABP corrigé + Q) x B (formule 6)
w = (182 + 29,11) × 2,4
w = 507 kg

Une vérification de *Tableau 12* révèle que la charge de l'arbre de 507 kg est appliquée à un axe carré en acier inoxydable de 60 mm. Ceci permet un espacement maximum des paliers d'environ 2 600 mm. Ce convoyeur affichant une largeur de 2,4 m ou 2 400 mm, des paliers intermédiaires ne devraient pas être nécessaires.

Calculez le couple sur arbre d'entraînement, T_o (Formule 9) :

$$T_o = T_o = ABP \times B \times \frac{P.D.}{2}$$

ABP = 201 kg/m de largeur
B = 2,4 kg/m de largeur
P.D. = 156 mm

$$T_o = T_o = 201 \times 2.4 \times \frac{156}{2}$$

T_o = 37 627 kg-mm

Le graphe représentant le couple maximum recommandé, indique une portée d'arbre d'un diamètre minimum d'environ 27 mm pour un couple de 37 627 kg-mm. Si un arbre de 60 mm est requis, du fait de la flexion, le diamètre de portée peut être au maximum de 55 mm, par exemple.

Étape 7 : calculez la puissance requise pour entraîner le tapis (formule 10)

$$\text{Puissance du tapis} = \frac{ABP \times B \times V}{6.12}$$

ABP = 201 kg/m de largeur (ci-dessus)
B = 2,4 kg/m de large (ci-dessus)
V = 3,0 m/min (ci-dessus)

$$\text{Puissance du tapis} = \frac{201 \times 2.4 \times 3.0}{6.12}$$

Puissance du tapis = 236 Watts

Étape 8 : déterminez la puissance du moteur d'entraînement

Pour plus d'informations sur les pertes d'efficacité dans les composants mécaniques, voir *Puissance nécessaire*. Les pertes mécaniques totales de ce tapis sont évaluées à environ 25 %. La puissance moteur sera donc :

$$\text{Puissance moteur} = \frac{236}{100 - 25} \times 100$$

= 315 Watts

Un moteur de 1/3 kW est donc un choix approprié.

Tableaux

Tableau 1. **(W) Poids du tapis, lb/pied² (kg/m²)**

Série	Style	Matériaux standard			Matériaux pour applications spéciales
		Polypropylène	Polyéthylène	Acétal et acétal HSEC	
Ces informations figurent dans les tableaux de caractéristiques du tapis correspondant à chaque série et à chaque style de tapis.					

Tableau 2. **(F_w) Coefficient de friction à la mise en route entre la glissière et le tapis**

Matériau de la glissière	Matériaux standard[1]									
	Polypropylène				Polyéthylène		Acétal		Acétal HSEC	
	Surface lisse		Surface abrasive[2]		Surface lisse		Surface lisse		Surface lisse	
	Humide	Sec	Humide	Sec	Humide	Sec	Humide	Sec	Humide	Sec
PE 1000	0,11	0,13	NR	NR	0,24	0,32[3]	0,10	0,10	0,10	0,10
PE 500	0,09	0,11	NR	NR	NR	NR	0,09	0,08	0,09	0,08
Nylon chargé au silicone ou au molybdène	0,24	0,25	0,29	0,30	0,14	0,13	0,13	0,15	0,13	0,15
Acier inoxydable ou acier au carbone laminé à froid	0,26	0,26	0,31	0,31	0,14	0,15	0,18	0,19	0,18	0,19

Tableau 3. **(F_p) Coefficients de friction en mouvement entre le conteneur et le tapis**

Matériau conteneur	Matériaux standard[4][5]							
	Polypropylène		Polyéthylène[6]		Acétal		Acétal HSEC	
	Humide	Sec	Humide	Sec	Humide	Sec	Humide	Sec
Verre	0,18	0,19	0,08	0,09	0,13	0,14	0,13	0,14
Acier	0,26	0,32	0,10	0,13	0,13	0,13	0,19	0,20
Plastique	0,11	0,17	0,08	0,08	0,13	0,16	0,13	0,16
Carton	—	0,21	—	0,15	—	0,18	—	0,18
Aluminium	0,40	0,40	0,20	0,24	0,33	0,27	0,33	0,27
Remarque : La surface des tapis fonctionnant à sec sur un convoyeur chargé en accumulation peut, en fonction de la vitesse et du poids, s'user et devenir rugueuse. La surface rugueuse risque d'augmenter le coefficient de friction de façon significative.								

Tableau 4. **Capacité de traction de tapis en lb/pied (kg/m)**

Série	Style	Matériaux standard			Matériaux pour applications spéciales
		Polypropylène	Polyéthylène	Acétal et acétal HSEC	
Ces informations figurent dans les tableaux de caractéristiques du tapis correspondant à chaque série et à chaque style de tapis.					

[1] Pour les matériaux destinés aux applications spéciales, veuillez vous reporter aux pages de caractéristiques correspondantes.

[2] Basé sur les tests d'Intralox.

[3] Des vitesses de tapis supérieures à 50 pieds par minute (15 m/min) peuvent causer une usure prématurée.

[4] Les valeurs du coefficient de friction dépendent fortement des conditions environnementales. La faible valeur de la plage du coefficient de friction correspond à un coefficient de friction calculé de façon expérimentale pour un nouveau tapis sur une glissière neuve. N'utilisez cette valeur que dans les environnements les plus propres ou comportant de l'eau ou d'autres agents lubrifiants. La plupart des applications nécessitent des ajustements en fonction de l'environnement auquel est soumis le convoyeur.

[5] Pour les matériaux destinés aux applications spéciales, veuillez vous reporter aux pages de caractéristiques correspondantes.

[6] Le polyéthylène n'est pas recommandé pour la manutention de conteneurs.

Tableau 5. **Nombre de pignons et de supports**

Largeur nominale[1]		Nombre minimum de pignons par arbre[2]				Nombre minimum de supports			
pouce(s)	mm	S200	S1700	S100, S400, S800, S850, S1200, S1400, S1800, S1900	S900, S1100, S1500, S1600, S2200	S100, S900, S1000, S1100, S1400, S1500, S1600, S1650		S200, S400, S800, S850, S1200, S1800, S1900, S2200, S2400	
						Brin de travail	Brin de retour	Brin de travail	Brin de retour
2	(51)	1	N/A	1	1	2	2	2	2
4	(102)	1	N/A	1	1	2	2	2	2
6	(152)	2	2	2	2	2	2	2	2
7	(178)	2	2	2	2	3	2	2	2
8	(203)	2	2	2	2	3	2	2	2
10	(254)	2	3	2	3	3	2	3	2
12	(305)	3	3	3	3	3	2	3	2
14	(356)	3	3	3	5	4	3	3	3
15	(381)	3	3	3	5	4	3	3	3
16	(406)	3	4	3	5	4	3	3	3
18	(457)	3	4	3	5	4	3	3	3
20	(508)	3	4	5	5	5	3	4	3
24	(610)	5	5	5	7	5	3	4	3
30	(762)	5	6	5	9	6	4	5	4
32	(813)	5	7	7	9	7	4	5	4
36	(914)	5	8	7	9	7	4	5	4
42	(1067)	7	9	7	11	8	5	6	5
48	(1 219)	7	10	9	13	9	5	7	5
54	(1 372)	9	11	9	15	10	6	7	6
60	(1 524)	9	12	11	15	11	6	8	6
72	(1 829)	11	15	13	19	13	7	9	7
84	(2 134)	13	17	15	21	15	8	11	8
96	(2 438)	13	20	17	25	17	9	12	9
120	(3048)	17	24	21	31	21	11	15	11
144	(3658)	21	29	25	37	25	13	17	13
Pour d'autres largeurs		Utilisez un nombre de pignons impair à un espacement maximum de 7,5 pouces (191 mm).	Utilisez un nombre de pignons impair à un espacement maximum de 5 pouces (127 mm).	Utilisez un nombre de pignons impair à un espacement maximum de 6 pouces (152 mm).	Utilisez un nombre de pignons impair à un espacement maximum de 4 pouces (102 mm).	Espacement maximum de 6 pouces (152 mm).	Espacement maximum de 12 pouces (305 mm).	Espacement maximum de 9 pouces (229 mm).	Espacement maximum de 12 pouces (305 mm).

Remarques

Si le brin de travail arrive à proximité des pignons, veillez à ce qu'il n'interfère pas avec ceux-ci.

Ces nombres de pignons sont les minima. Des pignons supplémentaires peuvent être nécessaires. Reportez-vous aux pages de données de série et de style pour des applications spécifiques.

Des quantités supplémentaires sont disponibles dans les tableaux de référence du nombre de pignons et de supports pour les séries 1200, 1500, 1700, 2400 et 2600.

Tableau 6. **(SF) Facteur de service**

Démarrages à vide et charge appliquée progressivement		1,0
Démarrages fréquents en charge (plus d'un par heure)	ajoutez 0,2	_____
Vitesse tapis supérieure à 100 fpm (pieds par minute) (30 mètres/min)	ajoutez 0,2	_____
Convoyeurs élévateurs	ajoutez 0,4	_____
Convoyeurs-pousseurs	ajoutez 0,2	_____
	total	_____

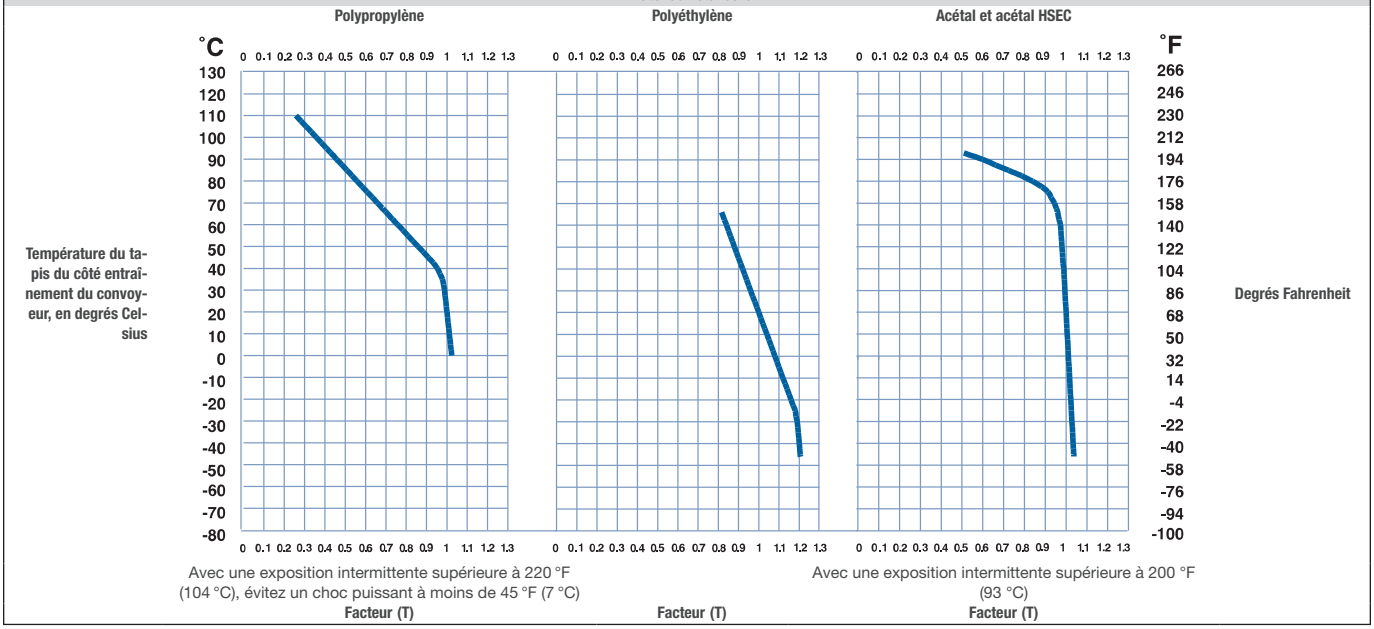
Remarque : Utilisez des moteurs à démarrage progressif sur les convoyeurs démarrant avec des charges accumulées et fonctionnant à des vitesses supérieures à 50 fpm (15 m/min).

[1] La largeur réelle du tapis est différente de la largeur nominale. Si la largeur réelle s'avère très importante, contactez le service clientèle d'Intralox.

[2] Fixez uniquement le pignon central. (S'il n'y a que deux pignons sur l'arbre, fixez le pignon droit uniquement).

Tableau 7. **(T) Facteur de température**

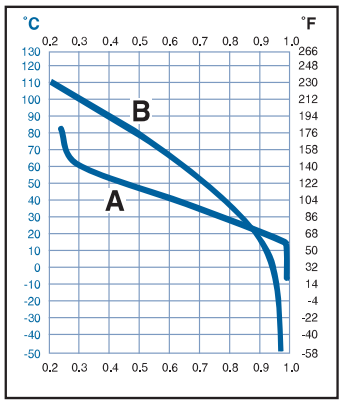
Matériaux standard



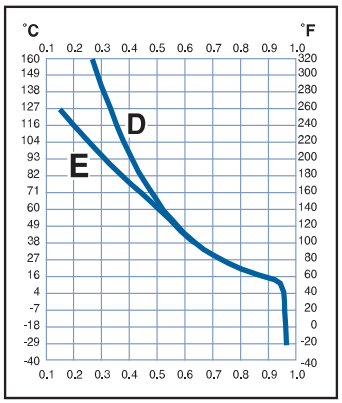
Avec une exposition intermittente supérieure à 220 °F (104 °C), évitez un choc puissant à moins de 45 °F (7 °C)

Avec une exposition intermittente supérieure à 200 °F (93 °C)

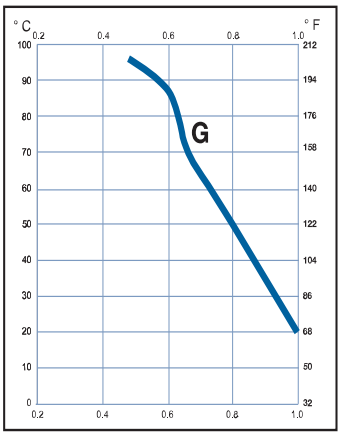
Matériaux pour applications spéciales



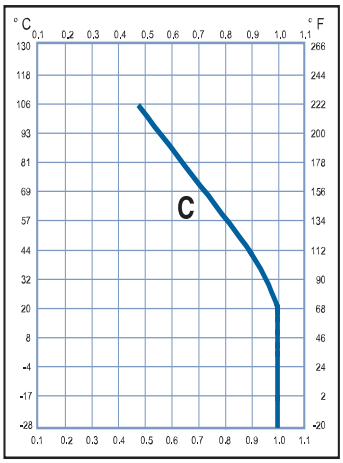
A Ignifuge
B Nylon, SELM, LMAR



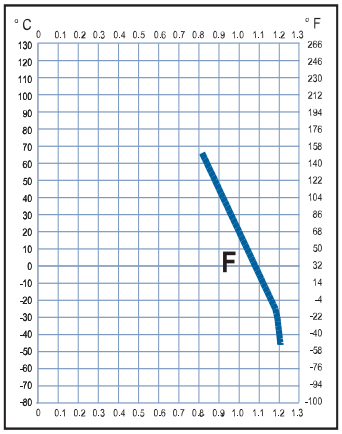
D Nylon hautement résistant à la chaleur
E Nylon résistant à la chaleur



G ChemBlox™



C Polypropylène composite



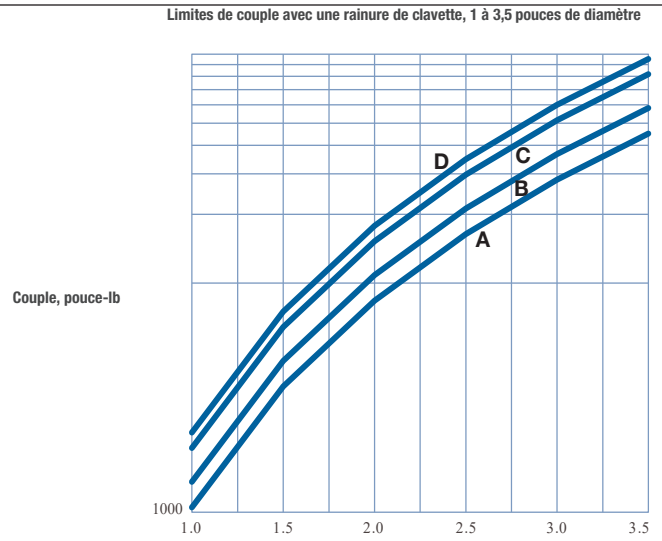
F Polypropylène détectable

Avec une exposition intermittente supérieure à 220 °F (104 °C). Évitez les chocs importants avec des températures inférieures à 45°F (7°C).

Tableau 8. **Caractéristiques des arbres**

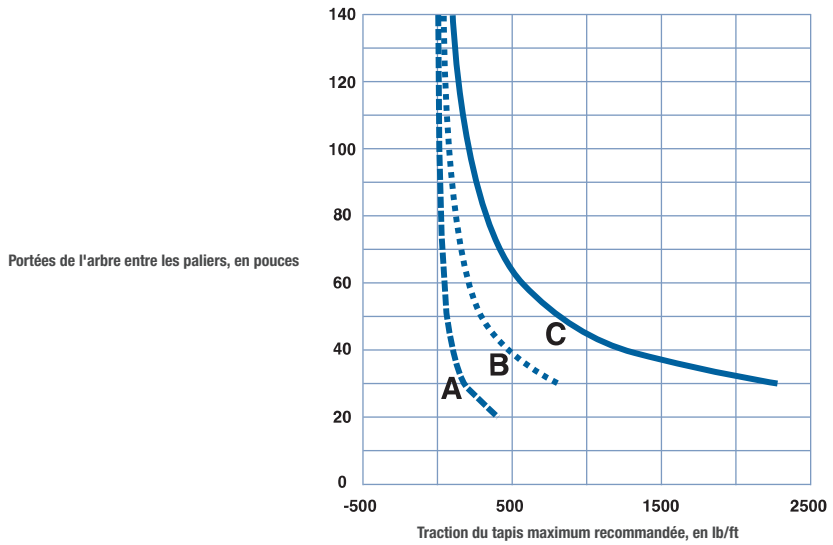
Caractéristiques des arbres B	(Q) Poids de l'arbre, lb/ft (kg/m)		(I) Moment d'inertie, pouce^4 (mm)^4
DIMENSIONS	Acier au carbone	Acier inoxydable	
Carré de 5/8 pouce	1,33[1]	1,33[1]	0,013
Carré de 1 pouce	3,40[1]	3,40[1]	0,083
Carré de 1,5 pouce	7,65[1]	7,65[1]	0,42
Carré de 2,5 pouces	21,25[1]	21,25[1]	3,25
Carré de 3,5 pouces	41,60[1]	41,60	12,50
Carré de 25 mm	(4,920)[2]	(4,920)[2]	(32,550)
Carré de 40 mm	(12,55)[2]	(12,55)[2]	(213 300)
Carré de 60 mm	(29,11)[2]	(29,11)[2]	(1 080 000)
Carré de 65 mm	(34,16)[2]	(34,16)[2]	(1 487 600)
(E) Module d'élasticité lb/In² (kg/mm²)	30 000 000 (21 100)	28 000 000 (19 700)	

Tableau 9. **Couple maximal recommandé sur l'arbre d'entraînement**



A Acier inoxydable 303/304/316
B Acier au carbone 1018 (laminé à froid)
C Acier inoxydable duplex 2205 (laminé à froid)
D Alliage d'acier 4140 (laminé à froid)

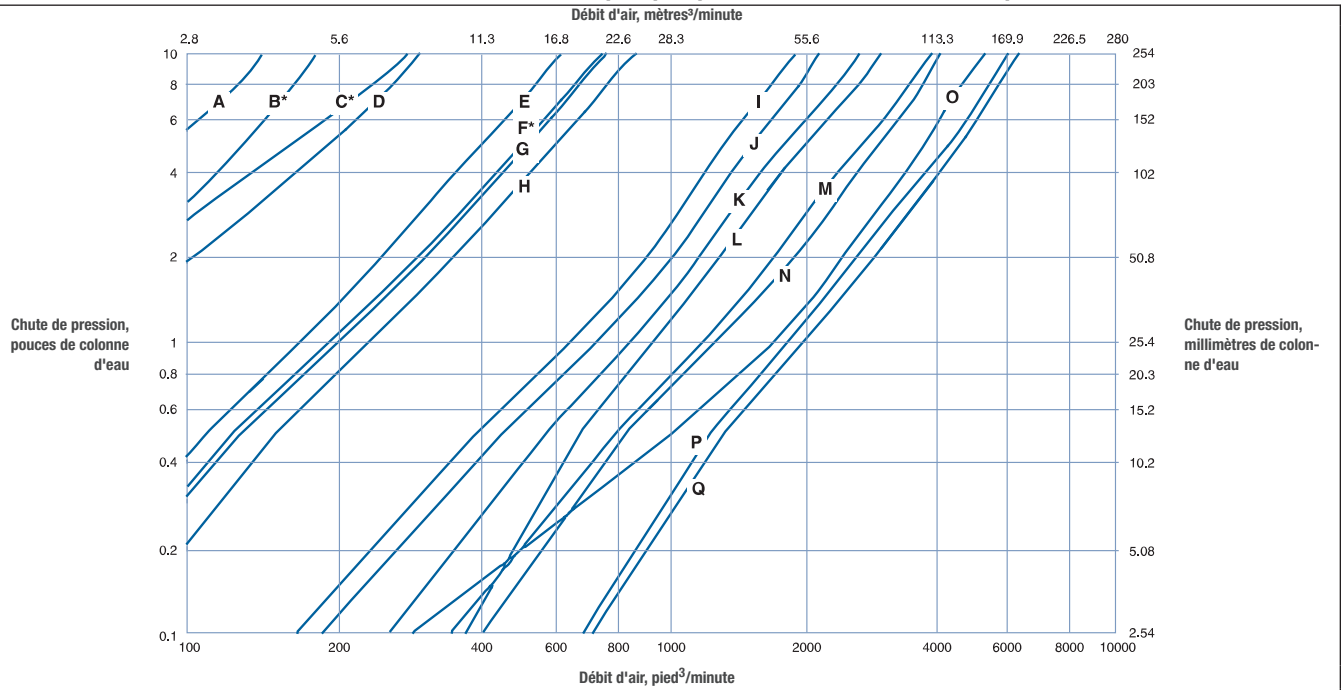
Tableau 10. **Limites de traction du tapis par rapport à Portée d'arbre pour les gorges de circlip de retenue**



A Arbres carrés de 1,5 pouce
B Arbres carrés de 2,5 pouces
C Arbres carrés de 3,5 pouces

[1] Intralox USA peut fournir des arbres carrés en acier au carbone (C-1018), en acier inoxydable (303/304 et 316) et en aluminium (6061-T6), usinés à vos spécifications dans ces dimensions.
[2] Intralox Europe propose des arbres carrés en acier au carbone (KG-37) et en acier inoxydable (304) dans ces dimensions.

Tableau 11. **Débit d'air sur le tapis, par pied carré de surface de tapis**

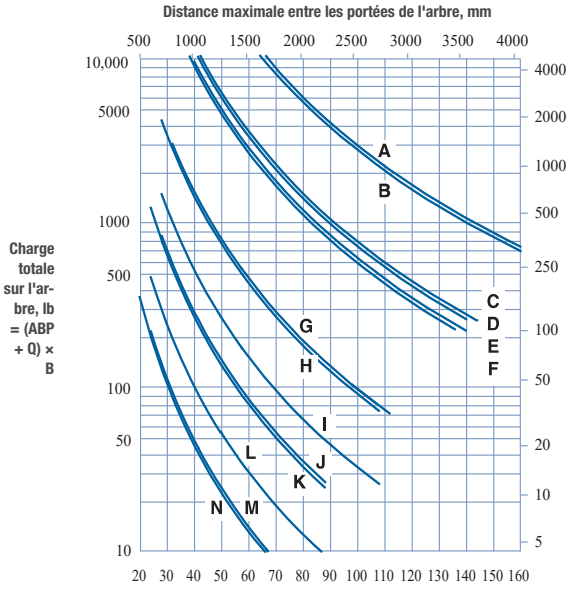


A - S400 Flat Top
B - S1100 Edge Loss
C - S1100 Flat Top
D - S900 Flat Top
E - S900 Perforated Flat Top Ø 1/8 pouces
F - S1100 Perforated Flat Top Ø 5/32 pouces
G - S900 Perforated Flat Top Ø 5/32 pouces
H - S900 Perforated Flat Top Ø 3/16 pouces
I - S400 Flush Grid
J - S800 PFT, S800 PFT Ø 5/32 pouces, S2000
K - S100 Flush Grid
L - S100 S400 Raised Rib
M - S200 Flush Grid, S200 Open Hinge
N - S1100 Flush Grid
O - S900 Flush Grid et Raised Rib
P - S200 Open Hinge
Q - S2200

Tableau 12. **Distance maximale entre les portées l'arbre d'entraînement**

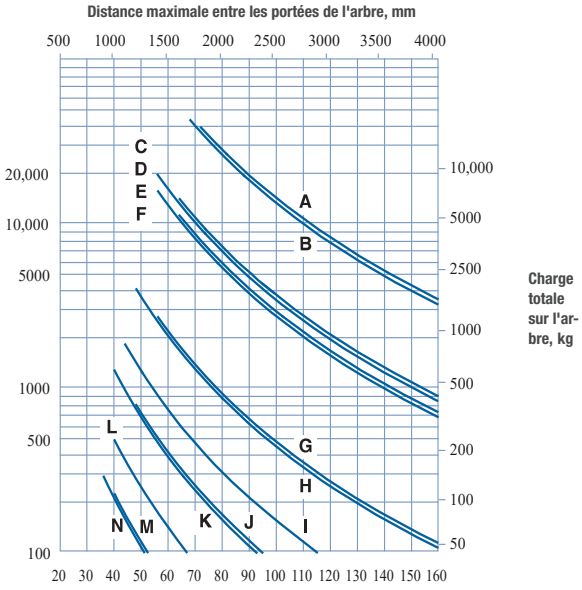
12A **Avec 2 paliers uniquement**

Déflexion maximale autorisée = 0,10 pouce (2,5 mm)



12B **Avec 3 paliers ou plus, à égale distance**

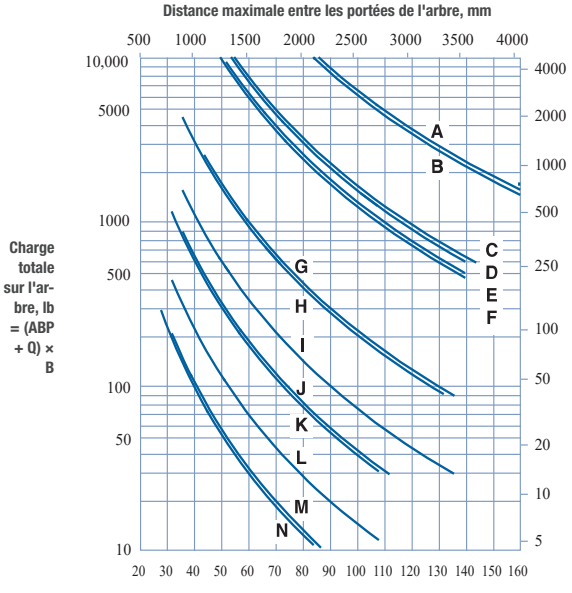
Déflexion maximale autorisée = 0,10 pouce (2,5 mm)



Distance maximale entre les paliers de l'arbre d'entraînement et l'arbre de renvoi (convoyeurs bidirectionnels et convoyeurs pousseurs)

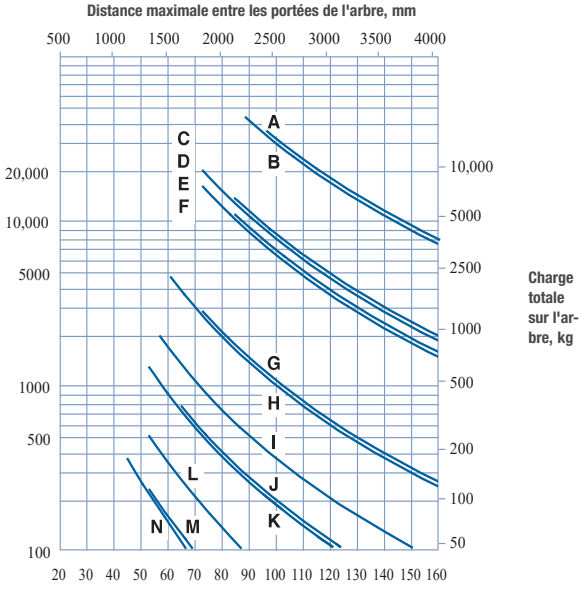
12C **Avec 2 paliers uniquement**

Déflexion maximale autorisée = 0,22 pouce (5,6 mm)



12D **Avec 3 paliers ou plus, à égale distance**

Déflexion maximale autorisée = 0,22 pouce (5,6 mm)



A Arbre carré de 3,5 pouces et 90 mm, en acier au carbone
B Arbre carré de 3,5 pouces et 90 mm, en acier inoxydable
C Arbre carré de 2,5 pouces et 65 mm, en acier au carbone
D Arbre carré de 2,5 pouces et 65 mm, en acier inoxydable
E Arbre carré de 60 mm, en acier au carbone
F Arbre carré de 60 mm, en acier inoxydable
G Arbre carré de 1,5 pouce et 40 mm, en acier au carbone
H Arbre carré de 1,5 pouce et 40 mm, en acier inoxydable
I Arbre carré de 1,5 pouce, en aluminium
J Arbre carré de 1,0 pouce et 25,4 mm, en acier au carbone
K Arbre carré de 1,0 pouce et 25,4 mm, en acier inoxydable
L Arbre carré de 1,0 pouce, en aluminium
M Arbre carré de 5/8 pouce, en acier au carbone
N Arbre carré de 5/8 pouce, en acier inoxydable

Facteurs de conversion des mesures

Système Unité	Multiplier par →	Unité métrique (SI)	Multiplier par →	Système Unité
Longueur				
Pouce (in)	25,40	Millimètre (mm)	0,03937	Pouce (in)
Pouce (in)	0,0254	Mètre (m)	39,37	Pouce (in)
Pied (ft)	304,8	Millimètre (mm)	0,0033	Pied (ft)
Pied (ft)	0,3048	Mètre (m)	3,281	Pied (ft)
Surface				
Pouce^2 (in^2)	645,2	Millimètre^2 (mm^2)	0,00155	Pouce^2 (in^2)
Pouce^2 (in^2)	0,000645	Mètre^2 (m^2)	1550,0	Pouce^2 (in^2)
Pied^2 (ft^2)	92 903	Millimètre^2 (mm^2)	0,00001	Pied^2 (ft^2)
Pied^2 (ft^2)	0,0929	Mètre^2 (m^2)	10,764	Pied^2 (ft^2)
Volume				
Pied^3 (ft^3)	0,0283	Mètre^3 (m^3)	35,31	Pied^3 (ft^3)
Pied^3 (ft^3)	28,32	Litre (L)	0,0353	Pied^3 (ft^3)
Vitesse				
Pied/seconde (ft/s)	18,29	Mètre/min (m/min)	0,0547	Pied/seconde (ft/s)
Pied/minute (ft/min)	0,3048	Mètre/min (m/min)	3,281	Pied/minute (ft/min)
Masse et densité				
Livre-avoirdupois (lb)	0,4536	Kilogramme (kg)	2,205	Livre-avoirdupois (lb)
Livre/pied^3 (lb/ft^3)	16,02	Kilogramme/mètre^3 (kg/m^3)	0,0624	Livre/pied^3 (lb/ft^3)
Force et force/longueur				
Livre-force (lb)	0,4536	Kilogramme-force (kg)	2,205	Livre-force (lb)
Livre-force (lb)	4,448	Newton (N)	0,225	Livre-force (lb)
Kilogramme-force (kg)	9,807	Newton (N)	0,102	Kilogramme-force (kg)
Livre/pied (lb/ft)	1,488	Kilogramme/mètre (kg/m)	0,672	Livre/pied (lb/ft)
Livre/pied (lb/ft)	14,59	Newton/mètre (N/m)	0,0685	Livre/pied (lb/ft)
Kilogramme/mètre (kg/m)	9,807	Newton/mètre (N/m)	0,102	Kilogramme/mètre (kg/m)
Couple				
Pouce-livre (in-lb)	11,52	Kilogramme-millimètre (kg-mm)	0,0868	Pouce-livre (in-lb)
pouce-livre (po-lb)	0,113	Newton-mètre (N-m)	8,85	Pouce-livre (in-lb)
Kilogramme-millimètre (kg-mm)	9,81	Newton/millimètre (N-mm)	0,102	Kilogramme-millimètre (kg-mm)
Moment d'inertie				
Pouce^4 (in^4)	416 231	Millimètre^4 (mm^4)	0,0000024	Pouce^4 (in^4)
Pouce^4 (in^4)	41,62	Centimètre^4 (cm^4)	0,024	Pouce^4 (in^4)
Pression et contrainte				
Livre/pouce^2 (lb/in^2)	0,0007	Kilogramme/millimètre^2 (kg/mm^2)	1422	Livre/pouce^2 (lb/in^2)
Livre/pouce^2 (lb/in^2)	0,0703	Kilogramme/centimètre^2 (kg/cm^2)	14,22	Livre/pouce^2 (lb/in^2)
Livre/pouce^2 (lb/in^2)	0,00689	Newton/millimètre^2 (N/mm^2)	145,0	Livre/pouce^2 (lb/in^2)
livre/pouce^2 (lb/in^2)	0,689	Newton/centimètre^2 (N/cm^2)	1,450	Livre/pouce^2 (lb/in^2)
Livre/pied^2 (lb/ft^2)	4,882	Kilogramme/mètre^2 (kg/m^2)	0,205	Livre/pied^2 (lb/ft^2)
Livre/pied^2 (lb/ft^2)	47,88	Newton/mètre^2 (N/m^2)	0,0209	Livre/pied^2 (lb/ft^2)
Puissance				
Puissance chevaux (CV)	745,7	Watt	0,00134	Puissance chevaux (CV)
Pied-livre/minute (ft-lb/min)	0,0226	Watt	44,25	Pied-livre/minute (ft-lb/min)
Température				
Pour convertir de		**To**	**Utilisez la formule**	
Température en Fahrenheit, °F		Température en Celsius, °C	°C = (°F - 32) ÷ 1,8	
Température en Celsius, °C		Température en Fahrenheit, °F	°F = (1,8 x °C) + 32	

Guide de résistance chimique

Les recommandations relatives aux résistances chimiques sont basées sur les informations communiquées par les fabricants de polymères et sur l'expérience acquise par Intralox. Ces données ne sont significatives que dans les conditions dans lesquelles elles ont été relevées et doivent être considérées comme simples recommandations et non comme une garantie. Ces données ne s'appliquent qu'à la résistance chimique, et les températures indiquées sont généralement les températures d'application chimique. Aucune autre considération quant à la conception ou à la sécurité du personnel n'a été prise en compte lors de la formulation de ces recommandations. Les matériaux et produits doivent toujours être testés dans les conditions d'exploitation exactes afin de déterminer s'ils conviennent à l'application envisagée.

Les produits chimiques pour lesquels aucune concentration n'est indiquée correspondent à des produits non dilués. Les produits chimiques pour lesquels une concentration est indiquée correspondent à une solution aqueuse. L'agent actif est indiqué entre parenthèses. D'une manière générale, lorsque la température d'application chimique, la concentration chimique et le temps d'exposition augmentent, la résistance chimique d'un matériau diminue. Pour plus d'informations sur les produits chimiques et les matériaux de construction, contactez le service clientèle d'Intralox.

Les élastomères thermoplastiques (TPE) appartiennent à une classe de polymères en pleine expansion qui présente une combinaison unique des propriétés du plastique et des élastomères. Le thermoplastique peut notamment être moulés par injection sur un substrat afin d'obtenir une performance souhaitée. La présence d'un composant dérivé du caoutchouc (élastomère) doit être prise en compte pour le contact avec divers produits chimiques. Les composés chimiques peuvent provenir des produits transportés sur le tapis, des produits d'entretien et de nettoyage, ainsi que de tout produit chimique potentiellement présent à proximité. Intralox recommande de consulter son équipe d'experts et de procéder à des tests au plus tôt afin de définir l'adéquation d'un tapis à une utilisation donnée. De manière générale, les TPE supportent l'utilisation d'acides peu concentrés et de la plupart des bases et alcools. Les acides concentrés posent en revanche un problème. Du fait de la présence d'un composé du caoutchouc, les graisses et huiles provoquent une expansion du matériel à long terme. Les solvants organiques et un grand nombre d'hydrocarbures peuvent également être à l'origine de problèmes. En règle générale, tous les types de carburants sont nuisibles à long terme. Dans les applications de manipulation de produits alimentaires, prenez toujours en compte les ingrédients employés. Notez que la réaction chimique entre les TPE et les produits chimiques sera d'autant plus rapide que la température, la concentration chimique et le temps d'exposition sont élevés.

Codes de compatibilité des matériaux

R = Résistant | NR = Non résistant | LR = Résistance limitée | — = Information non disponible

NOM DU PRODUIT CHIMIQUE	Matériaux standard								Matériaux pour applications spéciales							
	Polypropylène		Polyéthylène		Acétal		Acétal HSEC		Nylon thermorésistant		Nylon SELM		Matériau ignifuge		Matériau résistant aux chocs	
	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)
	Codes de compatibilité des matériaux : R = résistant NR = non résistant LR = résistance limitée — = Information non disponible															
Acide acétique																
Acide acétique - 5 %	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	LR	NR	R	—	R	—
Acide acétique - 10%	R	R	R	R	R	—	R		R	NR	—	—	R	—	—	—
Acide acétique - 50%	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—
Acétone	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	NR	NR	NR	NR
Alcool - tous types	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R	NR	—
Alun - tous types	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	—	—
Huile d'amande	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Aluminium alum	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Composés d'aluminium	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	R	R	R	R	R	LR	—
Chlorure d'aluminium	R	R	R	R	LR	NR	LR	NR	R	—	—	—	R	—	R	R
Fluorure d'aluminium	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Hydroxyde d'aluminium	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—
Nitrate d'aluminium	R	R	—	—	LR	NR	LR	NR	LR	LR	—	—	R	—	R	—
Phosphate d'aluminium	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	LR	—	—	—	—	—	—
Sulfate d'aluminium	R	R	R	R	LR	NR	LR	NR	LR	LR	R	R	R	—	R	—
Ammoniaque	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	LR	R	R	R	NR	R	—
Composés d'ammoniaque	R	R	R	R	—	—	R	—	LR	R	R	R	R	R	LR	—
Acétate d'ammonium	R	—	R	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Carbonate d'ammonium	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Chlorure d'ammonium	R	R	R	R	R	LR	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Fluorure d'ammonium	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Hydroxyde d'ammonium (ammoniaque)	R	R	—	—	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	NR	LR	—
Nitrate d'ammonium	R	R	R	R	R	LR	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Phosphate d'ammonium	R	R	R	R	R	—	R	—	R	LR	R	R	—	—	—	—
Sels d'ammonium	—	—	R	—	R	—	R	—	R	LR	—	—				
Sulfate d'ammonium	R	R	R	R	R	LR	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Acétate d'amyle	NR	NR	R	R	R	—	R	—	R	NR	NR	NR	R	NR	NR	NR
Chlorure d'amyle	NR	NR	LR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Aniline	R	LR	R	R	—	LR	—	LR	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR
Antigel	R	R	R	T	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Eau régale	LR	NR	NR	NR	LR	—	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Jus de pomme	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Acide arsénique	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Bitume	—	—	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Composés de baryum	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R	—	—
Carbonate de baryum	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Chlorure de baryum	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	—	—
Hydrate de baryum	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—

NOM DU PRODUIT CHIMIQUE	Matériaux standard								Matériaux pour applications spéciales							
	Polypropylène		Polyéthylène		Acétal		Acétal HSEC		Nylon thermoré-sistant		Nylon SELM		Matériau ignifu-ge		Matériau résis-tant aux chocs	
	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)
	Codes de compatibilité des matériaux : R = résistant NR = non résistant LR = résistance limitée — = Information non disponible															
Graisse au savon de baryum	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Sulfate de baryum	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	—	—
Acide d'accumulateur	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bière	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Benzène	LR	NR	LR	NR	R	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	R	—
Acide benzène sulfonique - 10 %	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Acide benzoïque	R	R	R	R	LR	—	LR	—	LR	LR	—	—	R	—	NR	NR
Huile d'os	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Borax	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Acide borique	R	R	R	R	LR	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Liquide de freins	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	LR	—
Acide de saumure	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Saumure saturée	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Eau saumure	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Acide bromique	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Brome - Liquide ou vapeurs	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—
Eau de brome	NR	NR	R	—	LR	—	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—
Beurre	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	R	R	R	—	—	—
Acétate de butyle	NR	NR	R	LR	—	—	—	—	R	—	R	R	R	R	NR	NR
Acrylate de butyle	NR	NR	R	LR	—	—	—	—	R	—	—	—	LR	LR	—	—
Glycol butyle	—	—	R	R	R	LR	R	LR	R	—	—	—	R	R	—	—
Acide butyrique	R	R	R	LR	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	—	NR	NR
Composés de calcium	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	R	R	—
Carbonate de calcium	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Chlorure de calcium	R	R	R	R	R	—	R	—	R	LR	R	LR	R	—	R	—
Hydroxyde de calcium	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	NR	NR
Chlorure de chaux	R	R	R	R	NR	—	NR	—	NR	NR	—	—	LR	—	R	—
Nitrate de calcium	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Phosphate de calcium	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Graisse au savon de calcium	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Sulfate de calcium	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Calgonite - 0,3 %	R	R	—	—	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—
Dioxyde de carbone	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	—
Sulfure de carbone	LR	NR	LR	NR	R	—	R	—	R	NR	R	—	R	—	NR	NR
Tétrachlorure de carbone	LR	NR	NR	NR	R	LR	R	LR	R	R	R	R	R	LR	LR	—
Huile de ricin	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Cellosolve - TM	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Acide chloracétique 0-10 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Chlore - Gaz	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	NR	NR	NR	NR	NR	LR	—
Chlore - Liquide	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Eau de chlore (0,4 % Cl)	R	LR	R	LR	NR	NR	NR	NR	—	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Chlorobenzène	NR	NR	LR	NR	R	R	R	R	R	R	LR	LR	NR	NR	NR	NR
Chloroforme	NR	NR	NR	NR	LR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Acide chlorobenzène	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Acide chromique - 10 %	R	R	LR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	LR	—	NR	NR
Acide citrique	R	R	R	R	—	—	—	—	—	R	R	—	R	R	R	—
Acide citrique - 10 %	R	LR	R	R	LR	NR	LR	NR	LR	—	R	—	R	LR	R	—
Jus d'agrumes	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Clorox - TM	R	R	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Huile de noix de coco	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Café	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Composés de cuivre	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—
Chlorure cuivrique	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Fluorure de cuivre	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Nitrate de cuivre	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Sels de cuivre	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Sulfate de cuivre	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	—	R	—	R	—	R	—
Huile de maïs	R	R	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—	—	—
Huile de coton	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—
Crésol	R	R	R	LR	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR
Pétrole brut	—	—	R	LR	R	—	R	—	—	—	—	—	R	NR	—	—
Cyclohexane	R	NR	R	R	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—
Cyclohexanol	R	LR	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	—	—
Cyclohexanone	R	NR	R	LR	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	N	—
Détergents	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	—	—
Dextrine	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Phtalate de butyle	R	LR	R	LR	—	—	—	—	R	R	—	—	R	LR	NR	NR
Carburant Diesel	R	LR	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	NR	R	—
Éther diéthylique	R	NR	LR	LR	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	NR	NR
Diéthylamine	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—
Diéthylène	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
Acide diglycolique - 30 %	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Phtalate de diisooctyle	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Phtalate de diméthyle	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Diméthylamine	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Phtalate de dioctyle	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Acétate d'éthyle	R	LR	R	LR	R	NR	R	NR	R	—	—	—	LR	LR	NR	NR
Alcool éthylique (éthanol)	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	—			LR	LR

NOM DU PRODUIT CHIMIQUE	Matériaux standard								Matériaux pour applications spéciales							
	Polypropylène		Polyéthylène		Acétal		Acétal HSEC		Nylon thermoré-sistant		Nylon SELM		Matériau ignifu-ge		Matériau résis-tant aux chocs	
	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)
	Codes de compatibilité des matériaux : R = résistant NR = non résistant LR = résistance limitée — = Information non disponible															
Éther d'éthyle	LR	LR	LR	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Éthylamine	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Chlorure d'éthylène	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Éthylène glycol	R	R	R	R	R	LR	R	LR	R	LR	—	—	R	—	LR	—
Composés ferreux / oxyde de fer	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	LR	—
Chlorure ferrique	R	R	R	R	R	R	LR	—	LR	—	LR	—	—	—	R	—
Chlorure ferreux	R	R	R	R	R	R	—	—			—	—	—	—	R	—
Nitrate ferrique	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Nitrate ferreux	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Sulfate ferrique/ferreux	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Engrais	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Formaldéhyde - 30 %	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	NR	R	—	NR	NR
Formaldéhyde - 10 %	R	—	R	R	LR	LR	LR	LR	NR	NR	LR	NR	R	LR	NR	NR
Formaldéhyde - 85 %	R	LR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	LR	NR	NR	NR
Fréon	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	—	—	—	R	R	—	—
Mazout	R	LR	R	LR	R	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Furfural	—	NR	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	—	—
Essence	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	LR	—
Glucose	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Glycérine	R	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	R	R	LR	R	—
Glycérol	R	R	—	—	R	LR	R	LR	—	—	R	R	—	—	—	—
n-Heptane	LR	NR	R	LR	R	—	R	—	R	—	R	R	R	R	R	—
Hexane	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	—	R	R	R	R	R	—
Acide bromhydrique - 10 %	R	R	R	R	LR	—	LR	—	NR	NR	—	—	LR	—	NR	NR
Acide chlorydrique	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	LR	NR	—
Acide chlorydrique - 2 %	—	—	R	R	LR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	R	—
Acide chlorydrique - 10 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	—	—
Acide chlorydrique - 38%	R	LR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—
Acide fluorhydrique - 10 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR
Acide fluorhydrique - 35 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Acide fluorhydrique - 50%	R	LR	R	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Péroxide d'hydrogène - 3 %	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR	R	R	R	LR	R	—
Péroxide d'hydrogène - 30%	R	LR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	R	LR	LR	—
Péroxide d'hydrogène - 90%	LR	LR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR
Sulfure d'hydrogène	R	R	R	R	LR	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Acide iodhydrique	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Igepal	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Iode	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	R	—
Alcool isobutylique	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Alcool isopropylique	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	—
Isooctane	NR	NR	R	—	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—	NR	—
Carburéacteur	LR	NR	—	—	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	R	—
Kérosène	R	NR	R	LR	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	—
Acide lactique - 10 %	—	—	R	R	R	LR	R	LR	R	NR	R	R	R	—	LR	—
Acide lactique - 80%	R	R	R	R	R	NR	R	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Lactose	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Lanoline	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Saindoux	—	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Acide laurique	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Acétate de plomb	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Essence de citron	LR	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	—
Ligroïne	LR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Polysulfide de calcium	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Huile de lin	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	—	—	R	—
Huile de graissage	R	LR	R	LR	R	—	R	—	R	LR	R	R	R	R	R	—
Composés de magnésium	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	R	—	—	—	NR	—
Carbonate de magnésium	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Chlorure de magnésium	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—
Hydroxyde de magnésium	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	—	—	—	—	R	—
Nitrate de magnésium	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Sulfate de magnésium	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Acide malique	R	LR	R	R	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	R	—	R	—
Sirop d'érable	R	—	—	—							—	—	—	—	—	—
Sulfate de manganèse	R	LR	R	R	—	R	—	R	R	—	R	—	R	—	—	—
Margarine	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Jus de viande/sauces	R	R	—	—					—	—	—	—	—	—	—	—
Composés de mercure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Chlorure mercurique	R	R	R	R	—	—	—	—	NR	NR	R	—	—	—	R	—
Mercure	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Alcool méthylique	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	—	R	R	NR	NR	LR	
Cellosolve de méthyle	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Chlorure de méthyle	NR	NR	LR	—	R	—	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Méthyléthylcétone	R	R	R	NR	LR	LR	LR	LR	R	—	R	R	NR	NR	LR	—
Méthylisobutylcétone	R	R	R	NR	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	NR	NR
Chlorure de méthylène	LR	NR	LR	LR	NR	NR	NR	NR	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Acide méthylsulfurique	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

NOM DU PRODUIT CHIMIQUE	Matériaux standard								Matériaux pour applications spéciales							
	Polypropylène		Polyéthylène		Acétal		Acétal HSEC		Nylon thermoré-sistant		Nylon SELM		Matériau ignifu-ge		Matériau résis-tant aux chocs	
	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)
	Codes de compatibilité des matériaux : R = résistant NR = non résistant LR = résistance limitée — = Information non disponible															
Lait	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Huile minérale	R	LR	R	LR	R	R	R	R	—	—	R	R	R	R	R	—
Essence minérale	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Mélasse	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—
Huile pour moteur	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	R	—
Naphte	R	LR	R	LR	R	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Composés de nickel	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	LR	—	—	—	—	—
Chlorure de nickel	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Nitrate de nickel	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Sulfate de nickel	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Acide nitrique - 10 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	LR	NR	NR
Acide nitrique - 30 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Acide nitrique - 50%	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Acide nitrique - Fumant	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Nitrobenzène	R	LR	NR	LR	LR	—	LR	—	LR	NR	LR	LR	R	—	NR	NR
Acide nitreux	LR	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Huile de noix	LR	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Muscade	NR	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Oxyde nitreux	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Acide oléique	R	LR	R	LR	R	—	R	—	R	R	R	NR	R	R	R	—
Huile d'olive	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Huile d'orange	R	—	—	—							R	R	—	—	—	—
Acide oxalique - 10 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	LR	NR	R	LR	R	R	—	—
Acide oxalique - 50%	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	NR	—
Oxygène (pression atmos-phérique)	R	R	R	R	R	—	R	—	R	R	R	R	R	—	R	—
Ozone	LR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	LR	NR	R	—
Huile de palmiste	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Acide palmitique	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—
Huile d'arachide	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Huile de menthe	R	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—
Acide perchlorique - 20 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR
Perchlorothylène	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	LR	NR	LR	NR	—	—	—	—
Acide peracétique	R	R	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	—	—	R	—
Acide phtalique - 50 %	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Phénol	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Phénol - 5 %	R	R	R	LR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Acide phosphorique - 10 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Acide phosphorique - 30 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Acide phosphorique - 50%	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Acide phosphorique - 85%	R	R	R	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Solutions photographi-ques	R	R	LR	LR	R	—	R	—	—	—	R	R	R	R	R	—
Jus d'ananas	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Solutions pour revêtement métallique	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Composés de potassium	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	—	—	R	R	NR	—
Carbonate de potassium	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Chlorate de potassium	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	LR	—	—	—	—
Chlorure de potassium	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	—
Hydroxyde de potassium	R	R	R	R	LR	—	LR	—	R	—	R	R	R	R	R	—
Iode de potassium	R	—	R	R					—	—	R	R	—	—	R	—
Iodure de potassium (3 % Iode)	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Permanganate de potas-sium	R	R	R	R	R	—	R	—	NR	NR	NR	NR	R	LR	NR	NR
Sulfate de potassium	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Silicone	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Huile de silicone	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—
Cyanure d'argent	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Nitrate d'argent	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—
Composés de sodium	R	R	R	R	—	—	R	R	LR	—	—	—	R	R	R	—
Acétate de sodium	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Bicarbonate de sodium	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	LR	R	—
Hydrogénosulfate de so-dium	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—	R	—
Bisulfite de sodium	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	—	—	R	LR	R	LR	—	—
Borate de sodium	R	—	R	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Bromure de sodium	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	—	—
Carbonate de sodium	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	R	—
Chlorate de sodium	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	LR	—	—	R	—
Chlorure de sodium	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	R	LR	R	—	R	—
Cyanure de sodium	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	—	—	NR	NR
Fluorure de sodium	R	R	R	R					—	—	—	—	—	—	R	—
Hydroxide de sodium	R	R	R	R	—	—	R	R	R	NR	NR	NR	LR	LR	LR	—
Hydroxide de sodium - 10%	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	NR	R	R	R	—	R	—
Hydroxide de sodium - 50%	R	R	R	R	LR	—	LR	—	NR	NR	R	R	—	—	NR	—

NOM DU PRODUIT CHIMIQUE	Matériaux standard								Matériaux pour applications spéciales							
	Polypropylène		Polyéthylène		Acétal		Acétal HSEC		Nylon thermoré-sistant		Nylon SELM		Matériau ignifu-ge		Matériau résis-tant aux chocs	
	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)
	Codes de compatibilité des matériaux : R = résistant NR = non résistant LR = résistance limitée — = Information non disponible															
Hypochlorite de sodium - (5 % Cl)	R	LR	R	—	NR	NR	NR	NR	LR	NR	R	NR	LR	NR	R	—
Hypochlorite de sodium - (12,5% Cl)	R	LR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	NR	LR	NR	—	—
Nitrate de sodium	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	—	R	—
Phosphate de sodium	R	—	R	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Chlorite de sodium	R	LR	R	R	—	—	R	R	LR	NR	NR	NR	R	R	LR	—
Hydroxide de sodium	R	R	R	R	—	—	R	R	R	NR	NR	NR	LR	LR	LR	—
Hydroxide de sodium - 60 %	R	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR	NR	LR	LR	LR	—
Hypochlorite de sodium	R	LR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	—	LR	—	R	R	NR	—
Chlorure stannique	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	LR	—
Chlorure stanneux	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Amidon	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Sirop d'amidon	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Acide stéarique	R	—	R	LR	R	—	R	—	R	—	R	NR	R—	—	R	—
Acide succinique	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Sucrose	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Sucre	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Acide sulfamique - 20 %	R	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Liqueurs sulfatées	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Soufre	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	R	—	—	—	—	—
Monochlorure de soufre	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Dioxyde de soufre	R	R	R	R	NR	—	NR	—	R	LR	R	R	R	—	LR	—
Acide sulfurique - 3 %	R	R	R	R	LR	—	LR	—	NR	NR	NR	NR	R	R	R	—
Acide sulfurique - 50%	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	—	—
Acide sulfurique - 70%	R	LR	R	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—
Acide sulfurique - Fumant	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	LR	—	—
Acide sulfureux	R	LR	R	R	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Suif	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Acide tannique - 10 %	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Acide tartrique	R	R	R	R	R	—	R	—	R	LR	R	LR	R	—	R	—
Tétrahydrofuranne	R	LR	NR	NR	LR	—	LR	—	R	—	R	NR	LR	NR	NR	NR
Toluène	R	NR	LR	NR	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR
Jus de tomate	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Huile de transformation	R	NR	R	LR	—	—	—	—	R	—	R	R	R	R	—	—
Phosphate de tributyle	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Acide trichloracétique	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Trichloréthylène	R	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—
Phosphate de tricrésyle	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Triphosphate de sodium	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Huile de térébenthine	R	NR	LR	NR	R	—	R	—	R	—	R	LR	R	—	—	—
Urée	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Vernis	R	—	R	R					—	—	—	—	—	—	—	—
Vaseline	R	R	LR	LR	R	—	R	—	R	—	R	R	R	—	—	—
Huile végétale			R	LR	R	—	R	—	—	—	—	—	R	R	—	—
Vinaigre	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	R	LR	—	—	R	—
Vin	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	R	LR	R	—	—	—
Xylène	NR	NR	LR	NR	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	NR	NR	NR
Composés de zinc	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	LR	—
Carbonate de zinc	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Chlorure de zinc	R	R	R	R	R	—	R	—	NR	NR	R	R	R	—	R	—
Oxyde de zinc	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Sulfate de zinc	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	R	R	R	—	R	—

Index

Caractères spéciaux

Écailles de rive à chevauchement: 384, 396, 403, 414
Électricité statique: 11
État de surface: 420

A

Acétal: 13, 15, 16, 20
Acétal, conducteur haute résistance (HSEC): 15
Acétal détectable: 13
Acétal, détectable: 13
Acétal détectable par rayons X: 16
Acétal, détectable par rayons X: 16
Acétal haute résistance EC (HSEC): 15
Acier inoxydable: 20
Affaissement des rangs de modules: 440
Allongement (déformation) sous charge: 441
Allongement dû au rodage et à l'usure: 441
Analyse applicable aux tapis rectilignes: 9
Analyse pour les tapis à rayon de courbure et en spirale: 9
Angled Roller, 90 degrés: 53
Angled Roller, 0 degrés: 51
Angled Roller, 30 degrés: 52
Angled Roller, 90 degrés (0,78 pouce de diamètre): 54
Anti adhérent en polypropylène traçable: 14
Anti-adhérent: 220
Anti-adhérent en polypropylène traçable: 14
Applications de transfert sous aspiration: 453
Arbre carré: 420
Arbre, carré: 420
Arbres: 10, 10
Axes de charnières: 5
Axes rallongés: 355

B

Bagues de brin de retour: 434
Barres frontales: 171, 323, 450
Bord à dégagement automatique: 207
Bord à dégagement automatique moulé à la largeur: 207
Bord Load-Sharing: 339, 340, 341, 342, 343
Boulons d'insertion: 61, 198, 287, 298
Brin mou: 441, 446, 462
Brins de retour à supports de retour: 442
Brins de retour et systèmes de tension: 441
Brins de retour, standard: 441
Brins de retour standard: 441
Brins de retour sur rouleaux: 442
Brins de travail: 439, 440
Brins de travail de type plaque pleine: 439
Brins de travail, plaque pleine: 439
Brins de travail des tapis: 439
Brins de travail par glissières: 439

C

Cale de roue Flat Top: 286, 298
Cales de roue latérales: 298
Caractéristiques du bâti du convoyeur simple: 436
Caractéristiques, bâti du convoyeur simple: 436
Charge de tension du tapis: 24
ChemBlox: 13
Choix des circlips: 421
Circlips: 421, 423, 423
Circlips auto-verrouillables: 423
Circlips de retenue pour arbres ronds: 423
Circlips de retenue standard: 421
Circlips en acier inoxydable: 421
Coefficient de friction: 10
Coefficients de friction: 17
Conception d'entraînement à deux moteurs: 444
Conception d'entraînement par l'extrémité à chaîne double: 445
Conception du tapis: 5
Conceptions de convoyeurs à entraînement central: 443
Conditions d'exploitation: 459
Cone Top: 93, 181
Configuration des glissières anti-affaissement: 440
Conformité des matériaux: 19
Conformité, Matériau: 19
Conformité du matériau du tapis: 19
Contraction du matériau: 461
Contrôle de la longueur du tapis: 441
Convoyeur élévateur avec glissières de support des bords du brin de retour: 447
Convoyeurs bidirectionnels: 443
Convoyeurs bidirectionnels en configuration poussé-tiré: 445
Convoyeurs bidirectionnels en configuration tiré-tiré: 443
Convoyeurs élévateurs: 446
Convoyeurs élévateurs avec écailles de rive larges et patins de retour: 448
Convoyeurs élévateurs, Patins de retour: 448
Convoyeurs élévateurs, Variations: 446
Convoyeurs en courbe: 450
Convoyeurs montants: 446
Convoyeurs spéciaux: 443
Convoyeurs-élévateurs: 446
Couple, arbre d'entraînement: 460
Couple de l'arbre d'entraînement: 437, 460

Arbre, couple maximal admissible: 10

D

Débit d'air: 453
Décalage du pignon central: 421
Définitions des dimensions: 436, 436
Déflexion maximale de l'arbre: 460
Dégagement facile PLUS: 14
des pignons: 24
Diamond Friction Top: 138
Dilatation due à l'absorption d'eau: 432, 454
Arbre, dimensions: 420
Arbre, dimensions et matériaux: 437
Dimensions requises pour le montage des peignes de transfert: 451
Disponibilité des matériaux des pignons: 21
Dispositifs pousseurs: 429
Disposition en chevrons: 439
Diviseurs de couloir: 384, 396, 403, 415
Dual Turning: 321, 382, 390

E

Edge Loss: 450
Effet d'avance par saccades: 454
Effet polygonal: 10
Température, effets: 451
Effets dynamiques résultant d'un fonctionnement à vitesse élevée: 9
Effort de traction: 458
Diamond Top, Embedded: 180, 218
Embedded Diamond Top: 180, 218
DirectDrive (DD), Empileur: 407, 417
Emplacement du pignon fixe: 421
En quinconce: 5
Entretoises pour pignons: 424
Espacement des pignons: 459
Espacement entre les pignons de l'arbre d'entraînement: 24
Exemple, convoyeur bidirectionnel: 464
Exemples: 462, 462, 463, 464
Exemples d'usines de mise en conserve: 464
Exemples de convoyeurs bidirectionnels: 464
Exemples de manipulation de produits alimentaires: 463
Exemples de manutention de boîtes métalliques: 462
Exigences de conception: 8
Exigences relatives aux pignons: 459
Expansion du matériau: 461
Expansion du matériau du tapis: 9
Expansion et contraction thermique: 440, 454, 461

F

Facteurs de service: 24, 459
Fixation des pignons: 438, 438
Flat Friction Top: 164, 166, 212
Flat Friction Top moulé à la largeur: 212
Flat Top: 46, 73, 79, 133, 155, 161, 165, 174, 192, 203, 263, 280, 293, 294, 360, 361
Flat Top 85 mm: 162
Flat Top, Easy Release: 220
Flat Top, Easy Release PLUS: 219
Flat Top, Mold to Width: 134, 204
Flat Top Mold to Width avec bord à dégagement automatique: 207
Flat Top, Mold to Width Open Hinge: 236
Flat Top moulé à la largeur: 134, 204
Flat Top Perforated: 84, 136, 175
Flat Top Sideflexing: 366, 367, 368
Flat Top with Holes: 145
Flat Top with Holes moulé à la largeur: 145
Flat Top with Holes, moulé à la largeur: 145
Flexion des arbres: 460
Flush Grid: 29, 36, 43, 74, 87, 126, 142, 144, 173, 191, 209, 229, 251, 259, 279, 289, 359
Contained Edge, Flush Grid: 230
Flush Grid, Contained Edge: 230
Flush Grid Friction Top: 176
Flush Grid, Friction Top, No Indent: 177
Flush Grid High Deck: 311
Flush Grid, High Deck, Radius: 308
Flush Grid High Deck With Edge Bearing: 311, 338
Flush Grid, Mold to Width: 128, 182
Flush Grid moulé à la largeur: 128, 182
Flush Grid Nose-Roller Dual Turning: 321
Flush Grid Nose-Roller Tight Turning: 319
Flush Grid Nose-Roller Tight Turning avec roulement latéral: 320
Flush Grid, Nub Top: 91, 179, 252
Nub Top, Flush Grid: 91, 252
Flush Grid, ONEPIECE Live Transfer: 129, 178
Force de traction ajoutée spécifique (BP): 453
Force de traction ajustée (BP): 459
Friction Top Diamond: 138
Friction Top Flat: 141, 210
Friction Top Flush Grid: 176, 177
Friction Top, moulé à la largeur, ovale: 215
Friction Top Rounded: 98
Friction Top Square: 139, 140, 211, 213
Friction Top, Square, Sideflexing: 369

G

Gamme de produits: 11
Généralités sur les convoyeurs élévateurs: 446
Glissement de pignons: 7
Glissière à angle droit: 439

Glissières, disposition en chevrons: 439
Glissière, plates emboîtables: 427, 439
Glissières: 11, 427, 427, 429
Glissières, angle droit: 439
Glissières, droites parallèles: 439
Glissières, enclenchables: 439
Glissières enclenchables: 439
Glissières, encliquetables: 439
Glissières encliquetables: 439
Glissières parallèles: 439
Glissières PE 1000 avec plateau en acier inoxydable: 428
Glissières, PE 1000 avec plateau en acier inoxydable: 428
Glissières plates emboîtables: 427, 439
Glissières, plates standard: 427, 439
Glissières plates standard: 427, 439
Glissières sur mesure: 429
Gravité: 17
GTech: 399, 400, 401
Guidage latéral: 161, 212
Guide technique pour convoyeurs pour les tapis à modules de friction: 450

H

High Deck: 308, 311, 330, 338, 340

I

Informations sur le système d'entraînement: 437
Insert Roller à densité élevée: 158
Insert Roller à densité élevée 85 mm: 159
Glissières, installation: 440
Instructions pour la sélection du tapis: 24

J

Jeu plaque morte/tapis: 33, 40, 66, 71, 77, 109, 114, 123, 153, 171, 189, 201, 227, 233, 245, 250, 256, 262, 267, 273, 287, 292, 299, 305, 315, 324, 349, 357, 373, 385, 397, 404, 408, 415, 418

K

Kit tireur de tapis Intralox: 108, 267
Kits tireurs de tapis: 108, 267
Knuckle Chain: 353

L

Languettes de guidage: 161, 221, 362, 363, 364
Languettes de retenue: 61, 151, 198
Languettes rallongées: 355
Large Slot Stainless Steel Link (SSL): 119
Les transferts: 450
Température, limites: 440
Low Wear Plus: 15

M

Maillon en acier inoxydable (SSL): 118, 119
Matériau, conforme EU: 19
Matériau conforme FDA: 19
Matériau, conforme FDA: 19
Matériau de l'axe: 9
Matériau des volutes: 426
Matériau du tapis conforme UE: 19
Matériau ignifuge à faible teneur en humidité (SELM): 16
Matériau résistant aux chocs: 15
Matériau, testé 3A pour les produits laitiers: 19
Matériaux des pignons: 20
Matériaux des pignons pour applications générales: 20
Matériaux des pignons pour applications spéciales: 20
Matériaux du tapis Application spéciale: 13
Matériaux pour applications spéciales: 13, 21
Matériaux standard du tapis: 13
Medium Slot: 117
Medium Slot Stainless Steel Link (SSL): 118, 118
Nub Top, Mesh: 240
Mesh Top: 88, 137, 239, 264, 354
Méthodes de transfert rapproché: 450
Mini Rib: 89, 238
Module à surface de friction intégrale: 450
Modules à friction: 450
Moteurs à démarrage progressif: 439
Moulé à la largeur Friction Top, Square: 140
Moulé à la largeur Radius Flush Grid Friction Top 2.2 avec bord Load-Sharing: 342
Moulés à la largeur: 145, 161, 165, 166, 294
MX: 14
MX détectable: 14

N

Angled Roller à 90 degrés: 53
Angled Roller à 90 degrés (0,78 pouce de diamètre): 54
Non Skid: 47, 167, 194, 217, 281, 295
Non Skid, Perforated: 296
Non Skid, Raised Rib: 195, 282
Nub Top: 90, 143, 144, 237
Nylon: 15, 20
Nylon chargé de verre: 20
Nylon détectable: 14
Nylon, détectable: 14
Nylon, hautement résistant à la chaleur: 15
Nylon hautement résistant à la chaleur: 15
Nylon résistant à l'abrasion: 13
Nylon, résistant à l'abrasion: 13
Nylon, résistant à la chaleur: 14
Nylon thermorésistant: 14

O

ONEPIECE: 453
ONEPIECE Flush Grid à zone de transfert active: 129, 178
Flat Top, ONEPIECE Live Transfer: 135, 163, 206, 208
ONEPIECE Live Transfer Flat Top: 135, 163, 206, 208
Flush Grid, Open: 127
Open Flush Grid: 127
Open Grid: 35, 125, 241
Open Hinge: 37, 45
Cone Top, Open Hinge: 94
Open Hinge Cone Top: 94
Open Hinge Flat Top: 80, 235
Flat Top, Open Hinge: 80, 235
Open Hinge Flat Top moulé à la largeur: 236
SeamFree, Open Hinge Flat Top: 82
SeamFree, Open Hinge Nub Top: 92
Outils de dépose d'axe: 107
Outils de dépose d'axe Intralox: 107
Friction Top, Oval: 214
Oval Friction Top: 214
Oval Friction Top moulé à la largeur: 215

P

Paliers intermédiaires: 438, 438, 460
Pas du tapis: 8
Patins de retour, Convoyeurs élévateurs: 448
Peignes de transfert: 451
Peignes de transfert à dégagement automatique: 64, 200, 225, 271
Peignes de transfert composés de deux matériaux: 63, 199, 270
Perforated: 296
Perforated Flat Top: 84, 136, 175
Perforated Flat Top Round Hole: 85
Flat Top, Perforated Round Hole: 85
Pignon double extra large: 39
Pignon en deux parties en nylon naturel (agréé FDA): 345
Pignons: 223, 261, 371, 431
Pignons en acétal: 122, 291, 383, 395, 403, 408, 414, 418
Pignons en acétal résistants à l'accumulation: 122
Pignons en deux parties: 432
Pignons en deux parties avec plaques de jonction en polypropylène: 20
Pignons en deux parties en nylon: 285, 322
Pignons en deux parties en nylon chargé de verre: 170, 223, 285, 346, 370
Pignons en deux parties en nylon chargé de verre EZ Track: 185
Pignons en deux parties en nylon résistant à la chaleur (HR): 59
Pignons métalliques en deux parties: 32, 59, 147, 184, 197, 261, 270, 290
Pignons métalliques résistants à l'abrasion: 39
Pignons, Métalliques résistants à l'abrasion: 39
Pignons moulés: 32, 38, 57, 58, 75, 100, 146, 148, 169, 183, 223, 231, 313, 344, 370
Pignons, Moulés: 32, 38, 57, 58, 58, 75, 100, 146, 148, 169, 183, 223, 231, 313, 344, 370
Pignons usinés: 223, 371
Pignons, Usinés: 223, 371
PK: 15
Plaques de transfert: 430
Plaques mortes: 452
Poids des produits: 24
Polyester thermoplastique ignifuge (FR TPES): 14
Polyéthylène: 13, 21
Polyéthylène à masse moléculaire très élevée (PE 1000): 428
Polyéthylène à masse moléculaire très élevée (PE-1000): 429
Polypropylène: 20
Polypropylène (PP): 13
Polypropylène composite: 15, 20
Polypropylène détectable A22: 14
Polypropylène, détectable A22: 14
Polypropylène Enduralox: 14, 14
Polypropylène traçable: 220
Polysulfone: 421
Polyuréthane: 20
Polyuréthane composite: 20
Polyuréthane, ultra-résistant à l'abrasion: 21
Polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion: 21
Portée de palier, en deux parties: 432
Portées de palier: 420
Procédure de sélection des tapis: 8
Propriétés des matériaux du tapis: 17
ProTrax: 221
Flat Top, ProTrax Sideflexing: 362, 363, 364, 365
ProTrax Sideflexing Flat Top: 365
ProTrax Sideflexing Flat Top avec languettes: 362, 363, 364
Puissance en chevaux: 25, 461
Puissance nécessaire: 25, 437, 437, 461
PVDF: 16

R

Racleur à bout flexible facile à monter EZ Mount: 433
Flush Grid, Radius: 307, 312, 327, 328, 329, 330, 333, 334, 339, 341, 342, 343
Radius Flush Grid: 307, 328
Radius Flush Grid (1.7): 327
Radius Flush Grid (2.4) à rouleaux encastrés: 333

Radius Flush Grid à rouleaux encastrés: 312, 334
Radius Flush Grid avec bord Load-Sharing: 339
Radius Flush Grid Friction Top 2.2 avec bord Load-Sharing: 341
Radius Flush Grid High Deck: 308, 330, 340
Radius Flush Grid High Deck avec bord Load-Sharing: 340
Radius Flush Grid moulé à la largeur: 329
Radius Flush Grid moulé à la largeur avec bord Load-Sharing: 343
Friction Top, Radius: 309, 332, 336
Radius Friction Top: 309, 332, 336
Radius, Raised Rib: 335
Radius, with Edge Bearing: 310, 337
Rails de guidage paraboliques: 452
Rainure de clavette: 420
Raised Open Grid: 241
Raised Rib: 30, 44, 96, 130, 167, 193, 269, 295
Raised Rib moulé à la largeur: 132
Raised Rib moulé à la largeur: 132
Raised Rib Non Skid: 195, 282
Raised Rib Radius: 335
Rayon de courbure étroit: 319, 320
Glissières, remarques de conception: 440
Renvoi à vis sans fin: 426
Résistance à la traction du tapis: 9, 24
Résistance chimique: 440
RÉSISTANCE DES ARBRES: 10, 459
Résistance mécanique de l'arbre d'entraînement: 25
Résistant à l'abrasion faiblement humide (LMAR): 15
Résistant aux UV: 16
Roller Top: 48, 97, 216
Roue de support: 59, 384, 395, 403, 408, 414, 418
Rouleau: 441
Rouleaux de retenue: 448
Rouleaux, retenue: 448
rouleaux encastrés: 142, 157, 158, 159, 312, 333, 334
Rouleaux frontaux: 450
Rouleaux frontaux dynamiques: 171, 323
Rouleaux frontaux, Dynamiques: 171, 323
Roulements latéraux: 311, 320, 337, 338
Round Hole Enhanced: 120
Rounded Friction Top: 98
Ruban PE 1000 sensible à la pression: 428

S

SeamFree, Minimum Hinge Cone Top: 112
Cone Top, SeamFree Minimum Hinge: 112
SeamFree Minimum Hinge Flat Top: 111, 247
Flat Top, SeamFree Minimum Hinge: 247
Cone Top, SeamFree Open Hinge: 95
SeamFree, Open Hinge Cone Top: 95
Flat Top, SeamFree Open Hinge: 82
Nub Top, SeamFree Open Hinge: 92
Sélection de matériau: 8
Série 1100 Flat Top Edge Loss: 450
Side Drive: 391, 392
Sideflexing: 366, 367, 368, 369
Rounded Friction Top, Spiral GTech: 400
Rounded Friction Top, Spiral: 381
Spirale 1,0: 377
Spirale 1,1: 378
Spirale 1,6: 379, 387, 399, 412
Spirale 2,0: 379
Spirale 2,2: 380, 388, 413
Spirale 2,5: 380
Spirale 2,7: 389
Spirale 3,2: 380
DirectDrive (DD), Spirale: 402, 411
Spirale DirectDrive (DD): 402, 411
Spirale GTech 1,6: 399
Spirale GTech 2,2: 401
Spirale Gtech 3,2: 401
Spirale GTech Rounded Friction Top: 400
Spirale Rounded Friction Top: 381, 393
Square Friction Top: 139, 140, 211
Square Friction Top moulé à la largeur: 213
Stainless Steel Link (SSL) Large Slot: 119
Système d'entraînement: 7, 8
Système de nettoyage en place (CIP): 430
Système de nettoyage en place (CIP) EZ Clean: 430
Système de résistance à l'abrasion: 432
Système de tapis: 8
Systèmes de tension spéciaux: 442

T

Angled Roller à 30 degrés: 52
Taquets Streamline en 3 parties: 261
Tapis Ball: 55
Tapis Flat Friction Top 85 mm: 160
Tapis SeamFree Minimum Hinge Flat Top: 111
Tapis Série 1100 Perforated Flat Top Edge Loss: 450
Tapis supplémentaire: 462
Taquet Open Hinge: 103
Taquets à charnière réduite base Flat Top (anti-adhérent double): 249
Taquets anti-adhérents: 347
Taquets Base Flat Top (anti-adhérents): 101, 291
Taquets Base Flat Top (caoutchouc lisse): 150
Taquets Base Flat Top (lisses): 60, 186, 225
Taquets Base Flat Top lisses: 149
Taquets Base Flush Grid (anti-adhérents): 103
Taquets base Flush Grid (doubles/anti-adhérents): 60
Taquets Base Flush Grid (lisses): 232

Taquets Base Flush Grid (lisses/anti-adhérents): 60, 150
Taquets Base Flush Grid Nub Top (anti-adhérents doubles): 149
Taquets Base Flush Grid Nub Top (anti-adhérents): 186
Taquets Base Nub Top (anti-adhérents doubles): 102
Taquets Base Open Flush Grid Flush Edge (anti-adhérents): 150
Taquets latéraux extra-robustes: 104
Taquets, Lisses: 39, 60, 101, 114, 149, 150, 186, 225, 232, 255, 261, 315
Taquets lisses: 39, 60, 101, 114, 149, 150, 186, 225, 232, 255, 261, 315
Taquets lisses/anti-adhérents: 32, 60, 60, 150
Taquets, Lisses/anti-adhérents: 32, 60, 60, 150
Taquets Mesh Nub Top Base, (No-Cling): 244
Taquets nervurés: 39
Taquets Open Hinge Base (Streamline/anti-adhérent): 60
Taquets Open Hinge Flat Top Base, (No-Cling): 244
Taquets résistants aux chocs: 104, 266
Taquets résistants aux chocs, Open Hinge: 104
Température: 17
Tendeur, à vis: 443
Tendeur à vis: 443
Tendeur par gravité: 442
Tendeur, par gravité: 442
Brin de retour, tension requise: 441
Tension résiduelle: 441
Matériaux testés 3A pour les produits laitiers: 19
Thermoplastique: 14
Flat Top, Tight Transfer: 69
Tolérances: 420
Arbre, tolérances: 420
Flat Top, Tough: 83
Tough Flat Top: 83
Traction du tapis (BP): 24, 458, 459
Traction du tapis calculée (BP): 459
Traction maximale autorisée: 24, 459
Transfert de produit Transferts de conteneurs à 90°: 452
Transfert des produits: 453
Transfert rapproché: 69
Transferts de conteneurs, 90 degrés: 452
Transferts bout-à-bout: 451
Transmissions hydrauliques: 439
Transverse Roller Top (TRT): 49, 50, 253, 275
Glissières, types et dimensions: 439

U

UFVR: 16
Usure de la surface du tapis: 9
Utilisation de rouleaux pour remplacer les arbres et les pignons de renvoi: 438

V

Température, variations: 441
Variations entre les convoyeurs élévateurs: 447

Z

Angled Roller à 0 degré: 51
ZERO TANGENT Radius: 303
Flat Top, ZERO TANGENT Radius: 303

CONTACT

Intralox, L.L.C. USA, Nouvelle-Orléans, Louisiane • +1-800-535-8848 • +1-504-733-0463
Intralox, L.L.C. Europe, Amsterdam, Pays-Bas • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00
Intralox Shanghai LTD., Shanghai, Chine • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400
Centres d'assemblage dans le monde : Australie • Brésil • Inde • Japon • Royaume-Uni
Pour obtenir les informations de contact par pays et par industrie, rendez-vous sur ***www.intralox.com.***

© 2022 Intralox, L.L.C. 5010554_FR-FR