MANUEL TECHNIQUE 2023

TAPIS MODULAIRES EN MATIÈRE 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, nationales et/ou fédérales 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.

Remarque : les informations contenues dans ce manuel sont fournies à nos clients à titre indicatif uniquement. 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 produits peuvent se décomposer et 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.

Maintenance : 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.

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

Le contenu de ce document appartient à Intralox. Les destinataires ne sont pas autorisés à divulguer le contenu à quiconque sans l'accord écrit d'Intralox et ne peuvent utiliser le contenu qu'en relation avec les produits Intralox.

TABLE DES MATIÈRES

1 PRÉSENTATION INTRALOX..... 5
CONCEPTION DU TAPIS..... 6
SYSTÈME D'ENTRAÎNEMENT..... 6
EXIGENCES DE CONCEPTION..... 7
PROCÉDURE DE SÉLECTION DES TAPIS..... 8
SERVICES INTRALOX..... 12
2 GAMME DE PRODUITS..... 13
MATÉRIAUX STANDARD DU TAPIS..... 13
MATÉRIAUX POUR APPLICATIONS SPÉCIALES..... 14
PROPRIÉTÉS DES MATÉRIAUX DU TAPIS..... 20
CONFORMITÉ DU MATÉRIAU DU TAPIS..... 21
MATÉRIAUX DES PIGNONS POUR APPLICATIONS GÉNÉRALES..... 22
MATÉRIAUX DES PIGNONS POUR APPLICATIONS SPÉCIALES..... 22
DISPONIBILITÉ DES MATÉRIAUX DES PIGNONS..... 24
INSTRUCTIONS POUR LA SÉLECTION DU TAPIS..... 28
TAPIS RECTILIGNES..... 33
SÉRIE 100..... 35
SÉRIE 200..... 43
SÉRIE 400..... 51
SÉRIE 550..... 79
SÉRIE 560..... 85
SÉRIE 800..... 91
SÉRIE 850..... 125
SÉRIE 888..... 131
SÉRIE 900..... 139
SÉRIE 1000..... 171
SÉRIE 1100..... 189
SÉRIE 1200..... 207
SÉRIE 1400..... 221
SÉRIE 1500..... 247
SÉRIE 1600..... 253
SÉRIE 1650..... 267
SÉRIE 1700..... 273
SÉRIE 1750..... 281
SÉRIE 1800..... 287
SÉRIE 1900..... 293
SÉRIE 4400..... 299
SÉRIE 4500..... 303
SÉRIE 9000..... 315
SÉRIE 10000..... 321
TAPIS COURBES..... 329
SÉRIE 2100..... 331
SÉRIE 2200..... 335
SÉRIE 2300..... 349
SÉRIE 2400..... 359
SÉRIE 3000..... 391
SÉRIE 4000..... 397
TAPIS EN SPIRALE..... 415
SÉRIE 2600..... 417
SÉRIE 2700..... 429
SÉRIE 2800..... 443
SÉRIE 2850..... 451
SÉRIE 2900..... 455
SÉRIE 2950..... 463
ARBRES CARRÉS..... 466
CIRCLIPS DE RETENUE ET DÉCALAGE DU PIGNON CENTRAL..... 467

TABLE DES MATIÈRES

RÉPARTITEURS POUR PIGNONS....473
ADAPTATEURS À ALÉSAGE ROND....474
RENVOI À VIS SANS FIN....475
GLISSIÈRES....476
GLISSIÈRES SUR MESURE....479
DISPOSITIFS POUSSEURS....480
PLAQUES DE TRANSFERT....482
SYSTÈME DE NETTOYAGE EN PLACE EZ CLEAN....482
ROULEAUX DE RETENUE....483
SYSTÈME RÉSISTANT À L'ABRASION....484
AXES DE CHARNIÈRES RÉSISTANTS À L'ABRASION....485
RACLEUR À BOUT FLEXIBLE FACILE À MONTER EZ MOUNT....486
BAGUES DE BRIN DE RETOUR....486

3 LIGNES DIRECTRICES DE CONCEPTION....487
CARACTÉRISTIQUES DU BÂTI DU CONVOYEUR SIMPLE....487
INFORMATIONS SUR LE SYSTÈME D'ENTRAÎNEMENT....489
BRINS DE TRAVAIL....492
BRINS DE RETOUR ET SYSTÈMES DE TENSION....495
CONVOYEURS SPÉCIAUX....499
LES TRANSFERTS....511
GUIDE TECHNIQUE SPÉCIAL....515

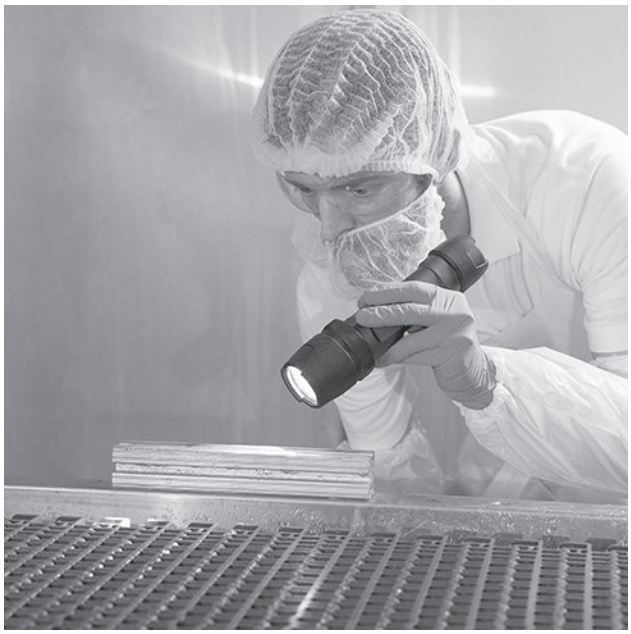
4 FORMULES ET TABLEAUX....519
SYMBOLES UTILISÉS....519
FORMULES....520
EXEMPLES....526
TABLEAUX....537
FACTEURS DE CONVERSION DES MESURES....545
GUIDE DE RÉSISTANCE CHIMIQUE....545

5 INDEX....555

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.

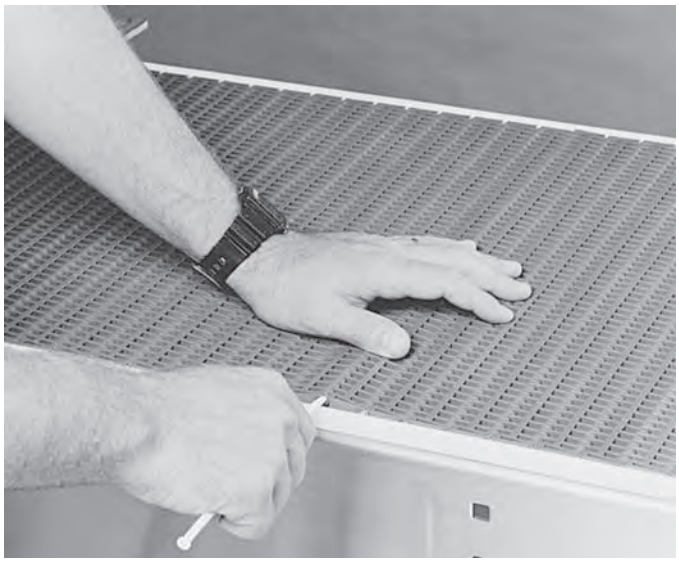


Figure 1: Modules en matière plastique assemblés par des axes de charnière

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.

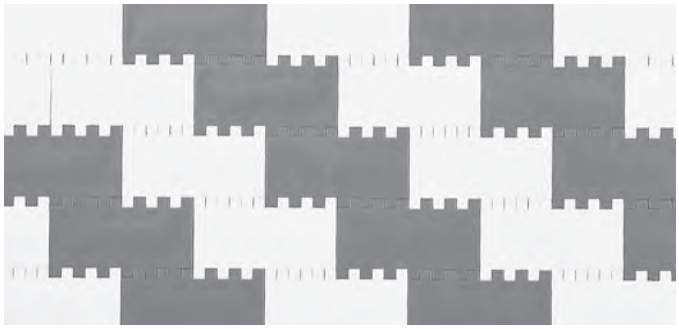


Figure 2: Structure en quinconce

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.

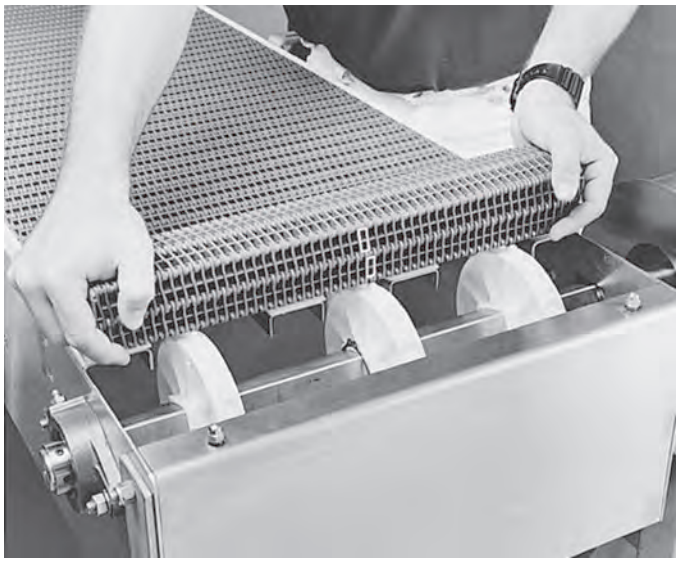


Figure 3: Tapis Intralox entraîné par pignon

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.

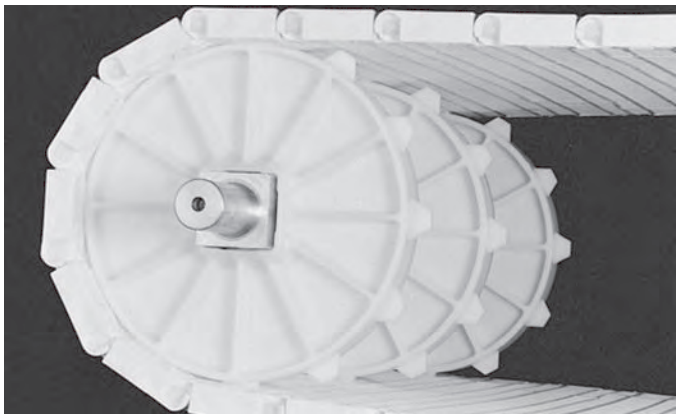


Figure 4: Pignons à alésage carré sur arbre carré

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)	1,07 pouces (27,2 mm)	2,07 pouces (52,6 mm)
0,50 pouces (12,7 mm)	1,44 pouces (36,6 mm)	2,50 pouces (63,5 mm)
0,60 pouces (15,2 mm)	1,50 pouce (38,1 mm)	3,00 pouces (76,2 mm)
1,00 pouce (25,4 mm)	2,00 pouces (50,8 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. Les tapis Intralox sont dotés d'entraînements sur charnières ou centraux.

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 D'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.

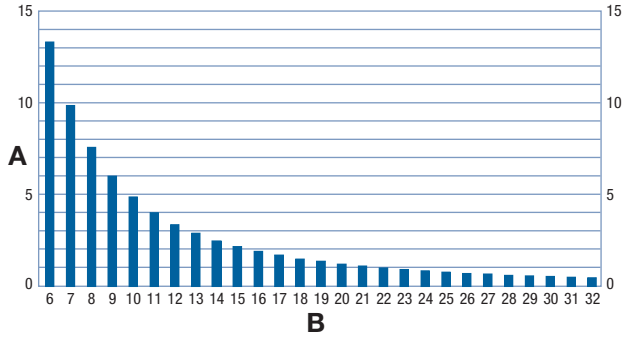
CONDITIONS D'UTILISATION ABRASIVES ET EFFETS DE FRICTION

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. Cette variation est due à l'effet polygonal, c'est-à-dire la montée et la retombée d'un module tournant autour de l'axe central 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, utilisez des pignons comportant le plus grand nombre de dents.



A Pourcentage de variation de vitesse
B Nombre de dents des pignons
Figure 5: Variation cyclique de vitesse

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).

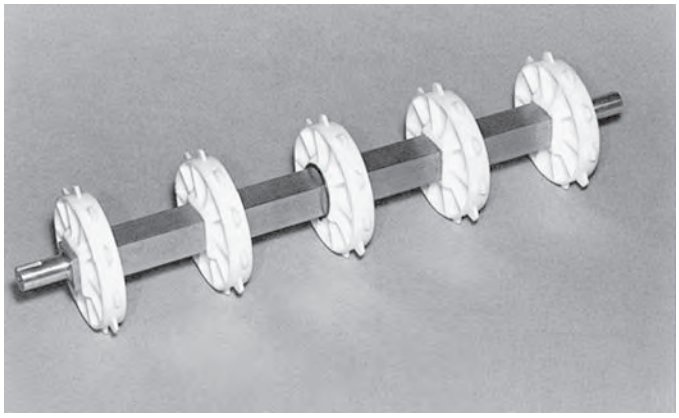


Figure 6: Arbre carré

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.

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.

- Variation de température : de -100 °F à 150 °F (-73 °C à 66 °C).Pour connaître les températures exactes, consultez le tableau des caractéristiques du type de tapis sélectionné.
- 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 conforme aux normes de 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 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.

- Variation de température : de -50 °F à 180 °F (-46 °C à 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.

- Variation de température : de 34 °F à 220 °F (1 °C à 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.

- Variation de température : de 34 °F à 220 °F (1 °C à 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.

- Variation de température : de 34 °F à 220 °F (1 °C à 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. Flottant 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.

- Variation de température : de 40 °F à 150 °F (4 °C à 66 °C).
- Norme d'inflammabilité UL 94 : V-0 à 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 : -50 °F à 310 °F (-46 °C à 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 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.

- 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).
- Meilleures propriétés d'usure que le nylon.
- Densité : 0,18. Flottant 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.

- Variation de température : de -50 °F à 180 °F (-46 °C à 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 sur l'eau.
- Résistance supérieure à celle du polypropylène.

POLYPROPYLÈNE COMPOSITE

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

- Variation de température : de -20 °F à 220 °F (-29 °C à 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.

- Variation de température : de 34 °F à 200 °F (1 °C à 93 °C).
- Coefficient d'expansion thermique : 0,00087 pouce/pied/°F (0,13 mm/m/°C).
- Norme d'inflammabilité UL 94 : V-0 à 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.

- Variation de température en continu : entre -50 °F et 240 °F (-46 °C et 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.

- Variation de température : de 34 °F à 200 °F (1 °C à 93 °C).

- Coefficient d'expansion thermique : 0,00087 pouce/pied/°F (0,13 mm/m/°C).
- Norme d'inflammabilité UL 94 : V-0 à 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 : -50 °F à 200 °F (-46 °C à 93 °C).
  - Polypropylène résistant aux rayons ultra-violets : 34 °F à 220 °F (1 C à 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.

PK 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 -40 °F (-40 °C) et 200 °F (93 °C).
- Coefficient d’expansion thermique : 0,00070 in/ft/°F (0,105 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.

- Dans des environnements secs, utilisez des axes en PK ou des axes en acétal plutôt que des axes en PK détectable aux rayons X.
- 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.
- Résistant à l'abrasion.
- Robuste et résistant aux chocs au-dessus de 32 °F (0 °C).
- Densité : 1,51. 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. Pour connaître la densité spécifique de chaque matériau de tapis, consultez Matériaux standard du tapis et Matériaux pour applications spéciales.

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 valeurs du facteur 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 de nouveaux tapis sur des glissières neuves. 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.

Pour l'analyse de la résistance d'un tapis transporteur, utilisez un facteur de friction plus élevé que la normale si des matériaux abrasifs tels que la farine, le sable, la poussière de carton, le verre ou tout autre matériau similaire sont présents. Des conditions très abrasives peuvent nécessiter des facteurs de friction deux à trois fois plus élevés que ceux recommandés pour des conditions propres. Utilisez le *Logiciel de calcul Intralox* ou les calculs manuels fournis dans Instructions pour la sélection du tapis pour effectuer une analyse de la résistance du tapis transporteur.

Matériau du tapis (environnement)	Friction entre glissières et matériau des glissières du tapis								Friction entre produit et matériau du tapis (dans des conditions d'accumulation de produits)[a]									
	Polyéthylène à masse moléculaire très élevée		PE 500		Nylatron		Acier CS et SS		Verre		Acier		Plastique		Carton		Aluminium	
	Humide	Sec	Humide	Sec	Humide	Sec	Humide	Sec	Humide	Sec	Humide	Sec	Humide	Sec	Humide	Sec	Humide	Sec
Environnement : (S) = environnement standard et propre. (A) = environnement abrasif et sale. NR = non recommandé.																		
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
Temp. max. pour nylon résistant à l'abrasion (A)	–	0,32	–	0,22	–	0,36	–	0,30	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
Temp. max. pour nylon résistant à l'abrasion (S)	–	0,19	–	0,11	–	0,24	–	0,31	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
Temp. max. pour nylon (A)	–	0,32	–	0,22	–	0,36	–	0,30	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
Temp. max. pour nylon (S)	–	0,19	–	0,11	–	0,24	–	0,31	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
Polypropylène détectable A22	0,24	0,27	NR	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
Dégagement facile PLUS (S)	0,11	0,13	0,09	0,11	0,24	0,25	0,26	0,26	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
FR-TPES (S)	–	0,13	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0,18	–		–		–	0,30
Matériau résistant aux chocs	0,23	0,21	–	–	–	–	0,31	0,33	–	–	–	0,64	–	–	–	–	–	–
Nylon résistant à la chaleur 72 °F (22 °C) (A)	–	0,30	–	0,25	–	0,26	–	0,26	–	0,16	–	0,27	–	0,16	–	0,19	–	0,28
Nylon résistant à la chaleur 72 °F (22 °C) (S)	–	0,18	–	0,13	–	0,17	–	0,27	–	0,16	–	0,27	–	0,16	–	0,19	–	0,28
Temp. max. pour nylon résistant à la chaleur . (A)	NR	NR	NR	NR	–	0,32	–	0,39	–	0,19	–	0,27	–	0,47	–	0,23	–	0,25
Temp. max. pour nylon résistant à la chaleur . (S)	NR	NR	NR	NR	–	0,18	–	0,27	–	0,19	–	0,27	–	0,47	–	0,23	–	0,25
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
LMAR (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
PK	0,10	0,21	–	–	–	–	0,21	0,24	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Polyéthylène[b] (S)	0,24	0,32	NR	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
Polypropylène (A)	NR	NR	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 (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 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
PVDF	–	–	–	–	–	–	0,20	0,20	–	–	0,20	0,20	–	–	–	–	0,15	0,15
SELM (A)	–	0,32	–	0,22	–	0,36	–	0,30	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
SELM (S)	–	0,19	–	0,11	–	0,24	–	0,31	–	–	–	–	–	–	–	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

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

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

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.

Pour connaître les facteurs de température des matériaux de tapis Intralox, consultez Tableau 2 : Facteurs de température.

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[a]			
Nom du matériau	**Conformité FDA**	**Conformité UE**	**Test 3-A pour les produits laitiers**
Acétal	FCN 1892	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

[a] 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 est résistant à l'usure causée par les applications abrasives.
- Variation de température : 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 chargé 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 : 45 °F à 220 °F (7 °C à 104 °C).
- Plage de température pour tous les autres pignons en nylon chargé de verre : -51 °F à 240 °F (-46 °C à 116 °C).

NYLON

Ces pignons sont utilisés dans les applications abrasives.

- La variation de température doit être comprise entre -50°F (-46°C) et 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 variation de température du PP doit être comprise entre 34 °F et 220 °F (1 °C et 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.
- Variation de température : de -20 °F à 220 °F (-29 °C à 104 °C).
- Coefficient d’expansion thermique : 0,0004 in/ft/°F (0,06 mm/m/°C).

POLYURÉTHANE

Ces pignons sont utilisés pour des applications en milieu abrasif.

- La variation de température du polyuréthane doit être comprise entre 0 °F et 120 °F (-18 °C et 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 variation de température est comprise entre -50 °F et 240 °F (-46°C et 116°C).
- 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.
- Certains pignons en deux parties en polyuréthane composite se composent d'une dent plate en polyuréthane composite assemblée entre les plaques de jonction en polypropylène qui forment le moyeu du pignon. Les autres pignons en deux parties en polyuréthane composite n'utilisent pas de plaques de jonction.

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 et 220 °F (1 °C et 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)

- Variation de température : de -100 °F à 150 °F (-73 °C à 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.

Diamètre primitif, pouces (mm)	Nbre Dents	Matériaux des pignons[a]										
		Acétal	Polypropylène	Pignon métallique en deux parties	AR[b] Métal	Nylon	Polyuréthane	Nylon chargé de verre	Polyéthylène	Polyuréthane composite	Polyuréthane ultra AR[b]	Polypropylène composite
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			•[c]								

Diamètre primitif, pouces (mm)	Nbre Dents	Matériaux des pignons[a]										
		Acétal	Polypropylène	Pignon métallique en deux parties	AR[b] Métal	Nylon	Polyuréthane	Nylon chargé de verre	Polyéthylène	Polyuréthane composite	Polyuréthane ultra AR[b]	Polypropylène composite
6,4 (163)	10	•	•	•	•	•				•	•	
7,8 (198)	12	•	•	•	•	•				•	•	
8,4 (213)	13			•[c]								
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	•	•	•[d]			•				•	
7,7 (196)	12	•	•	•[d]			•				•	
10,3 (262)	16	•	•	•[d]							•	
S850												
4,0 (102)	6	•	•				•					
5,2 (132)	8	•	•	•[d]			•					
6,5 (165)	10	•	•	•[d]			•					
7,7 (196)	12	•	•	•[d]			•					
10,3 (262)	16	•	•	•[d]								
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				•							
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					•		•				

Diamètre primitif, pouces (mm)	Nbre Dents	Matériaux des pignons[a]										
		Acétal	Polypropylène	Pignon métallique en deux parties	AR[b] Métal	Nylon	Polyuréthane	Nylon chargé de verre	Polyéthylène	Polyuréthane composite	Polyuréthane ultra AR[b]	Polypropylène composite
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	•										

Diamètre primitif, pouces (mm)	Nbre Dents	Matériaux des pignons[a]										
		Acétal	Polypropylène	Pignon métallique en deux parties	AR[b] Métal	Nylon	Polyuréthane	Nylon chargé de verre	Polyéthylène	Polyuréthane composite	Polyuréthane ultra AR[b]	Polypropylène composite
3,9 (99)	12	•	•				•	•				
5,1 (130)	16	•	•			•	•	•			•	
6,4 (163)	20	•	•					•			•	
S2600												
5,2 (132)	8	•							•			
6,5 (165)	10	•							•			
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					•						

Diamètre primitif, pouces (mm)	Nbre Dents	Matériaux des pignons[a]										
		Acétal	Polypropylène	Pignon métallique en deux parties	AR[b] Métal	Nylon	Polyuréthane	Nylon chargé de verre	Polyéthylène	Polyuréthane composite	Polyuréthane ultra AR[b]	Polypropylène composite
15,7 (399)	16					•						

[a] 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.
[b] Résistant à l'abrasion.
[c] À utiliser uniquement avec les tapis de la Série 400 Flush Grid en acétal et HSEC en acétal.
[d] 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 LA TRACTION DU TAPIS

BP est la tension du tapis lorsque celui-ci est sous charge.

Formule 1:

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

Où:
BP = traction du tapis (charge de tension du tapis en lb/ft (kg/m))
M = charge de produits, lb/ft^2 (kg/m^2)
W = poids du tapis, lb/ft^2 (kg/m^2) Fourni dans le tableau des caractéristiques de chaque 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 × % d'accumulation sur le tapis), charge due à une accumulation de produits.

Procurez-vous F_W et F_p dans le tableau des caractéristiques de chaque tapis. Si une accumulation de produit n'est pas prévue, ignorez M_p.

ÉTAPE 2 : ADAPTEZ LA TRACTION DU TAPIS CALCULÉE AUX CONDITIONS D'EXPLOITATION RÉELLES

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

1. Utilisez le tableau suivant pour déterminer le SF :

Conditions de fonctionnement	Ajouter
Démarrages à vide et charge appliquée progressivement	1,0
Démarrages fréquents en charge (plus d'un par heure)	0,2
Fonctionnement à des vitesses supérieures à 100 fpm (30 m/min)	0,2
Convoyeur élévateur	0,4
Convoyeur-pousseur	0,2
Facteur de service (SF)	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).

2. Utilisez l'une des formules suivantes pour déterminer la traction du tapis ajustée (ABP) :

Formule 2:

$$ABP = BP \times SF$$

Où:
ABP = traction du tapis ajustée, en lb/ft (kg/m) de largeur du tapis
BP = traction du tapis

SF = facteur de service

Formule 3:

ABP pour convoyeurs bidirectionnels et pousseurs = BP × SF × 2,2

Où:
ABP = traction du tapis ajustée, en lb/ft (kg/m) de largeur du tapis
BP = traction du tapis
SF = facteur de service

ÉTAPE 3 : CALCULEZ LA RÉSISTANCE MAXIMALE ADMISSIBLE

En raison de conditions de fonctionnement spécifiques, la résistance maximale admissible (ABS) est parfois inférieure à la résistance nominale du tapis. Utilisez la formule suivante pour calculer l'ABS.

Formule 4:

ABS = BS × T × S

Où:
ABS = résistance admissible du tapis
BS = résistance du tapis figurant dans le tableau des caractéristiques du tapis sélectionné. Consultez la section Gamme de produits.
T = facteur de température d'après le Tableau 2 : Facteurs de températurede .
S = facteur de résistance figurant dans le tableau des caractéristiques du tapis sélectionné. Consultez la section Gamme de produits.

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, envisagez de modifier certains paramètres de l'application (par exemple, la répartition de la charge de produit ou la vitesse du tapis), jusqu'à ce que l'ABP recalculée soit acceptable.

ÉTAPE 5 : DÉTERMINEZ L'ESPACEMENT MAXIMAL ENTRE LES PIGNONS DE L'ARBRE MOTEUR

Déterminez d'abord le pourcentage de résistance admissible du tapis utilisée (ABSU) :

Formule 5:

ABSU = (ABP ÷ ABS) × 100 %

Où:
ABSU = résistance admissible du tapis utilisée
ABP = traction du tapis ajustée, en lb/ft (kg/m) de largeur du tapis
ABS = résistance admissible du tapis

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.

À l'aide de l'ABSU, trouvez l'espacement maximal des pignons dans le graphique *Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée* pour la série que vous envisagez d'utiliser. Consultez la section Gamme de produits.

REMARQUE : L'espacement des pignons sur les arbres de renvoi peut parfois être supérieur à l'espacement requis sur les arbres d'entraînement. Ne dépassez pas un espacement des pignons de 6,0 pouces (152 mm) sur les arbres de renvoi pour toutes les séries, à l'exception de S200, pour laquelle l'espacement maximal ne peut jamais dépasser 7,5 pouces (191 mm).

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.

1. 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.

2. L'arbre se déforme sous l'action combinée de la traction du tapis ajustée et du poids de l'arbre. Utilisez la formule suivante pour calculer la charge de l'arbre totale :

Formule 6:

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

Où:
w = charge de l'arbre totale
ABP = traction du tapis ajustée, en lb/ft (kg/m) de largeur du tapis
Q = poids de l'arbre, en lb/ft (kg/m), d'après le Tableau 3 : Données d'arbre.
B = largeur du tapis, en pieds (m)

3. Pour les arbres soutenus par deux paliers, utilisez la formule suivante pour calculer la déflexion de l'arbre. Pour les arbres supportés par trois paliers, voir Calcul de la déflexion de l'arbre équipé de paliers intermédiaires.

Formule 7:

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

Où:
D = déflexion de l'arbre
w = charge de l'arbre totale
L_S = longueur de l'arbre entre les paliers, pouces (mm)
E = module d'élasticité d'après le Tableau 3 : Données d'arbre
I = moment d'inertie d'après le Tableau 3 : Données d'arbre

4. 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, utilisez la formule suivante pour calculer le couple requis. Si la déflexion calculée est supérieure ou égale au maximum recommandé, sélectionnez un arbre de plus grande taille, un matériau plus résistant ou une portée plus courte entre les paliers, puis recalculez la déflexion.

Formule 8:

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

Où:
T_O = couple transmis
ABP = traction du tapis ajustée, en lb/ft (kg/m) de largeur du tapis
B = largeur du tapis, en pieds (m)
PD = diamètre primitif du pignon sélectionné. Consultez la section Gamme de produits.

5. Comparez T_O au couple maximal recommandé sur l'arbre d'entraînement pour connaître les diamètres de portée d'arbre indiqués. Consultez la section Tableau 4 : Couple maximal recommandé sur l'arbre d'entraînement. À l'aide d'un diamètre de portée pouvant être usiné sur l'arbre sélectionné, déterminez le couple maximal recommandé. Assurez-vous que cette valeur ne dépasse pas T_O. Si elle dépasse T_O, sélectionnez un matériau plus résistant ou un arbre plus grand.

ÉTAPE 7 : DÉTERMINEZ LA PUISSANCE REQUISE POUR ENTRAÎNER LE TAPIS

Utilisez les formules suivantes pour déterminer les puissances (HP et watts) requises.

Formule 9:

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

Où:
HP = puissance d'entraînement
ABP = traction du tapis ajustée, en lb/ft de largeur du tapis

B = largeur du tapis, en pieds
V = vitesse du tapis, ft/min

Formule 10:

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

$$1\ HP = 445.7\ W$$

Où:
W = watts
ABP = traction du tapis ajustée, en lb/ft de largeur du tapis
B = largeur du tapis, en pieds
V = vitesse du tapis, ft/min
HP = puissance d'entraînement

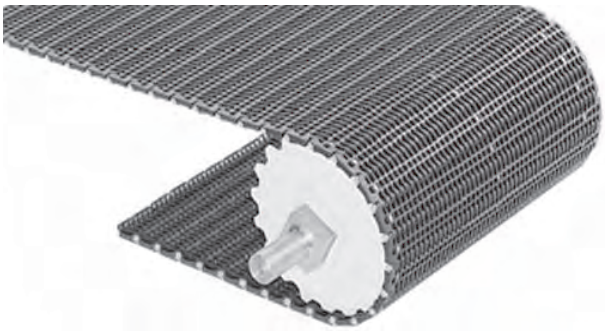
Pour obtenir la puissance de moteur nécessaire, ajoutez les pertes de puissance prévisibles entre le moteur et l'arbre moteur à la puissance calculée. Consultez les recommandations de .

Après avoir déterminé l'adaptabilité du tapis choisi, l'espacement des pignons, les dimensions de l'arbre d'entraînement et la puissance nécessaire, vous pouvez choisir les accessoires et concevoir l'ensemble du convoyeur.

TAPIS RECTILIGNES

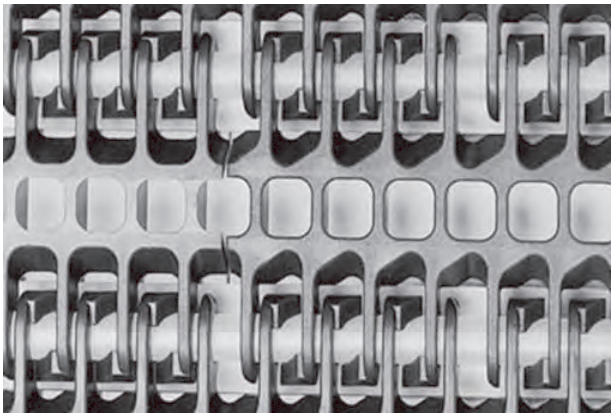
Flush Grid

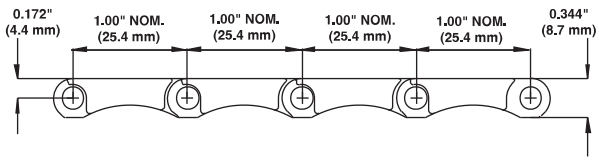
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	1,5	38
Largeur des incréments	0,25	6,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,2 x 0,2	5 × 5
Surface ajourée	31%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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.





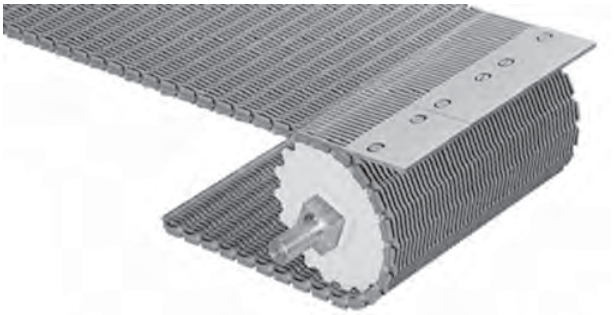
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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	0,54	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[a]	Polyéthylène	550	820	-50 à 70	-46 à 21	0,78	3,81

[a] 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.

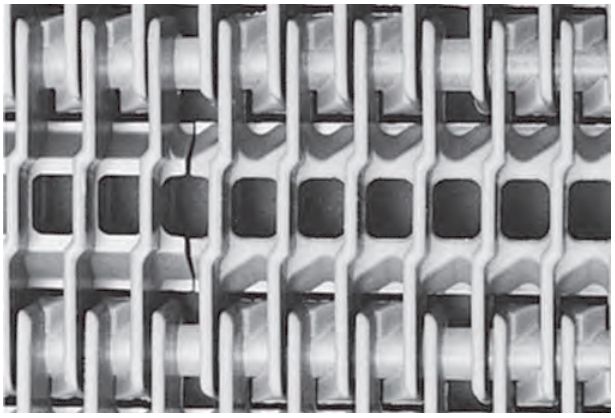
Raised Rib

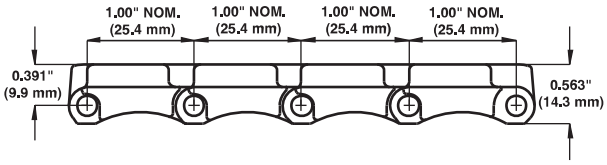
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	1,5	38
Largeur des incréments	0,25	6,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,2 x 0,2	5 × 5
Surface ajourée	31%	
Surface de contact avec le produit	28 %	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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[a]	Polyéthylène	550	820	-50 à 70	-46 à 21	1,20	5,86

[a] 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.

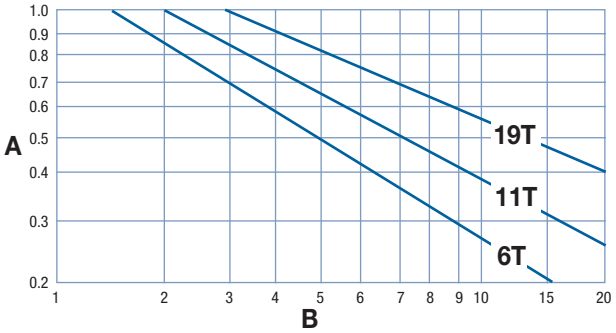
Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre minimal de pignons par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
15	381	3	4	3
16	406	3	4	3
18	457	3	4	3
20	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	1067	7	8	5
48	1 219	9	9	5
54	1 372	9	10	6
60	1524	11	11	6
72	1829	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).[c]			Espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm)	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces (305 mm)

[a] 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 pouces (38 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

[b] Nombre minimal. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

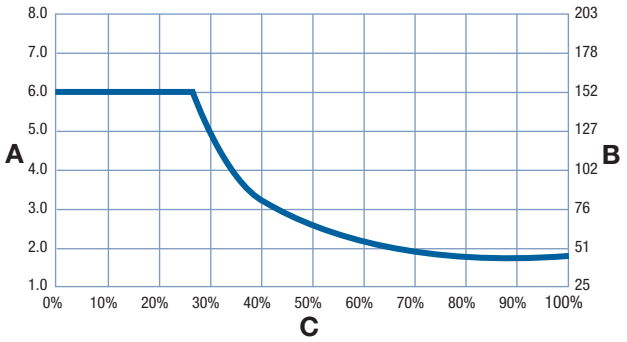
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

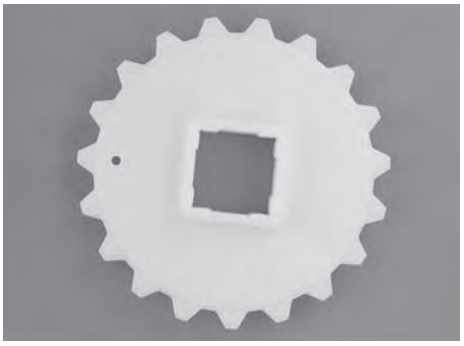
Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

Pignons moulés

Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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, 1,5		40
19 (1,36%)	6,1	155	6,3	160	1,25	32		1,5, 2,5		40, 60, 65



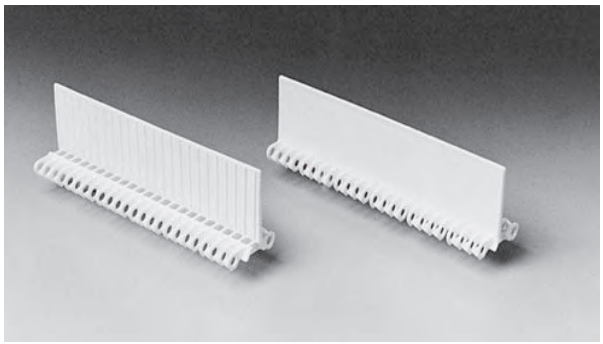
Pignons métalliques en deux parties

Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	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, 2,5		40, 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

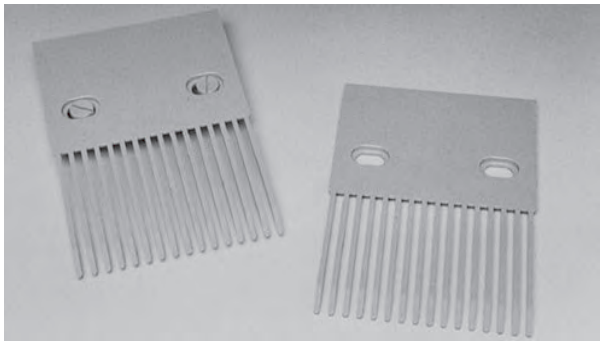
Dimensions disponibles		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
2	51	Polypropylène, polyéthylène, acétal

- Les écailles de rive sont utilisées avec les tapis Flush Grid pour assurer le maintien des produits.
- Les écailles de rive sont imbriquées les unes dans les autres et font partie intégrante du tapis.
- Fixées par les axes de charnières. Aucun autre dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Les écailles de rive sont installées avec des fins de chaîne inclinées vers l'intérieur, en direction du produit. C'est ce que l'on appelle une orientation adaptée aux produits. Sur demande, les fins de chaîne peuvent être inclinées vers l'extérieur, en direction des côtés du convoyeur.
- 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.
- Espacement normal entre les écailles de rive et le bord du taquet : 0,06 pouce (2 mm).
- Retrait minimal : 0,75 pouce (19 mm).

Peignes de transfert

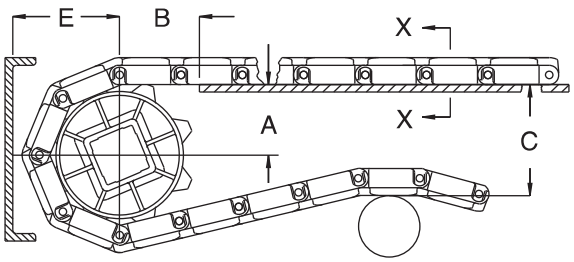
Largeurs disponibles		Nombre de dents	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
4	102	16	Acétal

- 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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



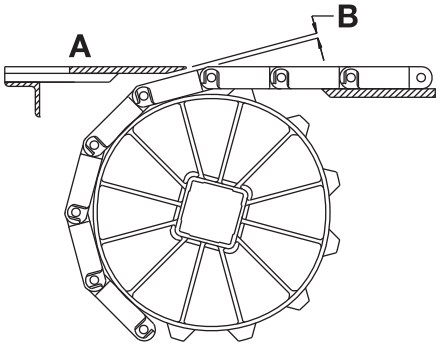
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 7: Critères dimensionnels de base

S100 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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
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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis

Figure 8: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

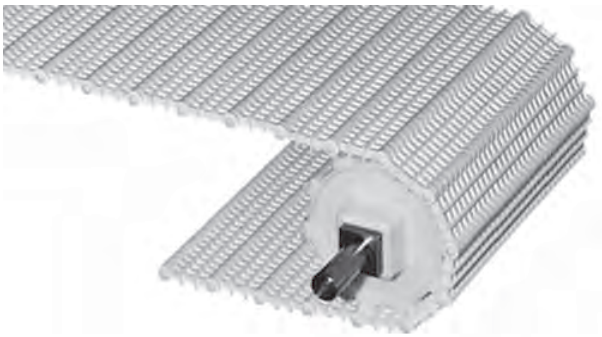
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre de dents	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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

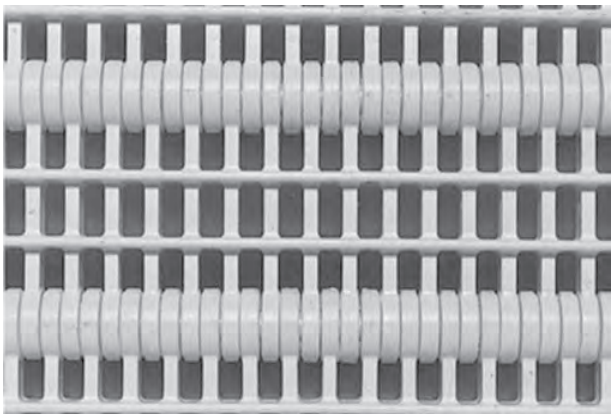
Open Grid

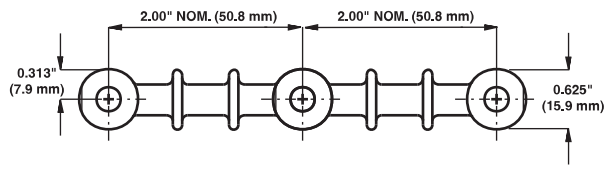
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,36	9,1
Dimension des ouvertures (approx.)	0,23 (0,48)	5,8 (12,3)
Surface ajourée	33 %	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	À deux têtes ; à tête	



Remarques 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

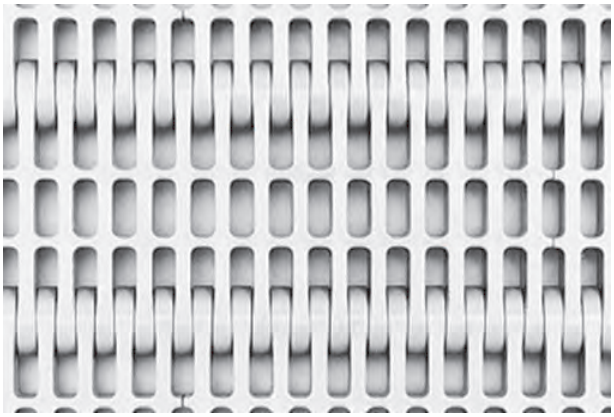
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	1400	2080	34 à 220	1 à 104	1,24	6,05
Polyéthylène	Polyéthylène	900	1 340	-100 à 150	-73 à 66	1,26	6,15

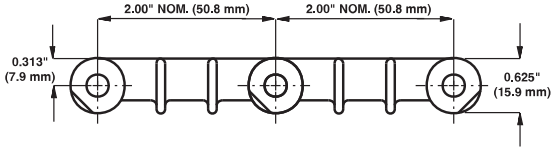
Flush Grid

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	À deux têtes ; à tête	

Remarques 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.



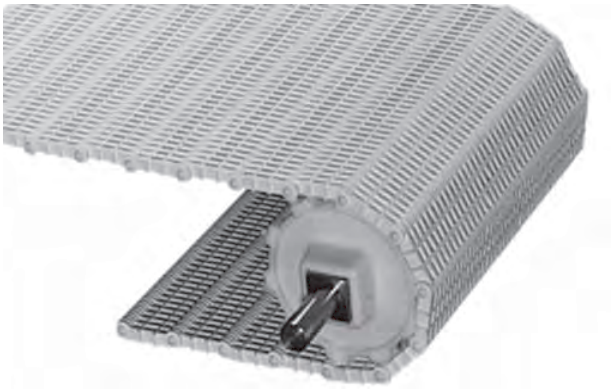


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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	1 790	-100 à 150	-73 à 66	1,44	7,03

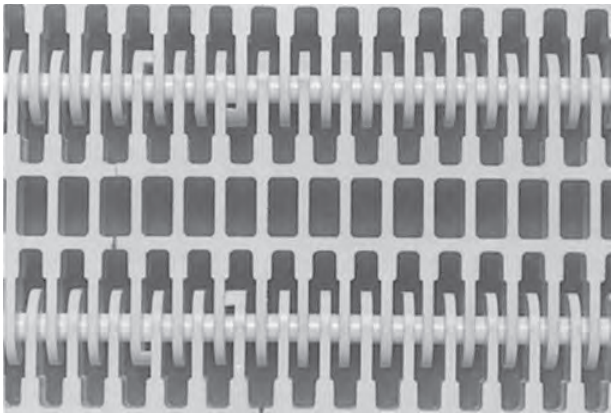
Open Hinge

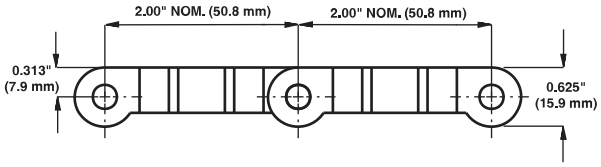
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,36	9,1
Dimension des ouvertures (approx.)	0,26 (0,48)	6,7 (12,3)
Surface ajourée	45%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	À deux têtes ; à tête	



Remarques 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, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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	1,04	5,08
Polyéthylène	Polyéthylène	200	300	-50 à 150	-46 à 66	1,12	5,47

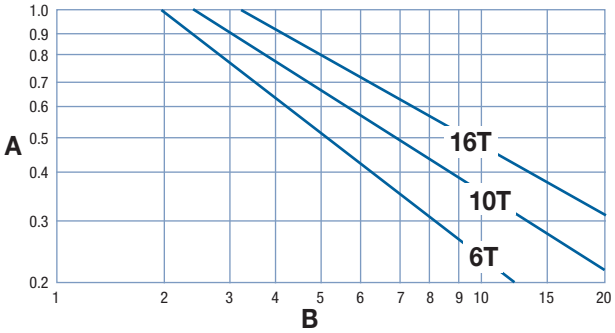
Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	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	1067	7	6	5
48	1 219	7	7	5
54	1 372	9	7	6
60	1524	9	8	6
72	1829	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 les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 7,5 pouces (191 mm).[c]			Espacement maximal de l'axe central de 9 pouces 229 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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.

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

[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

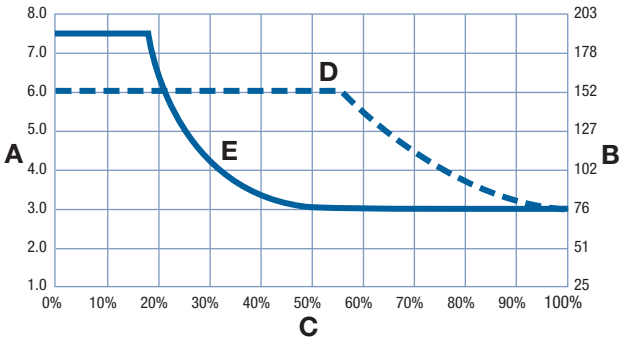
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



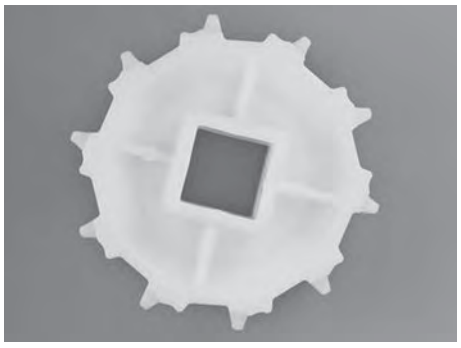
A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé
D Ligne en pointillés : pignon double extra large
E Ligne pleine : tous les autres pignons

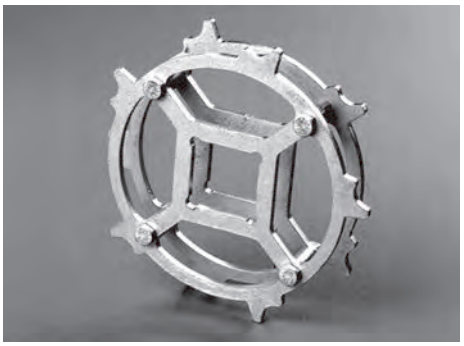
Pignons moulés

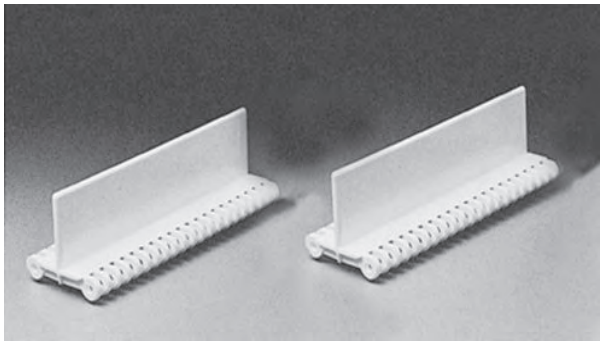
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
6 (13,40 %)	4,0	102	3,9	99	1,5	38		1,5		40
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163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

Pignons doubles extra larges

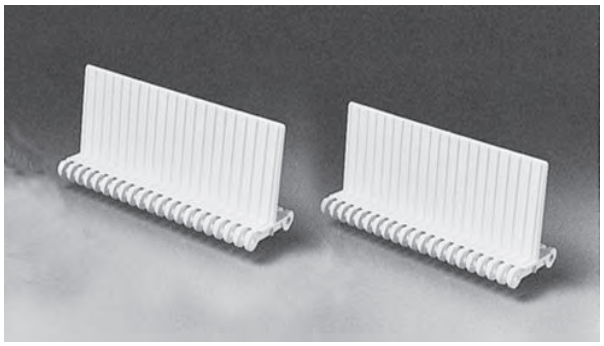
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	2,5	64		1,5		40



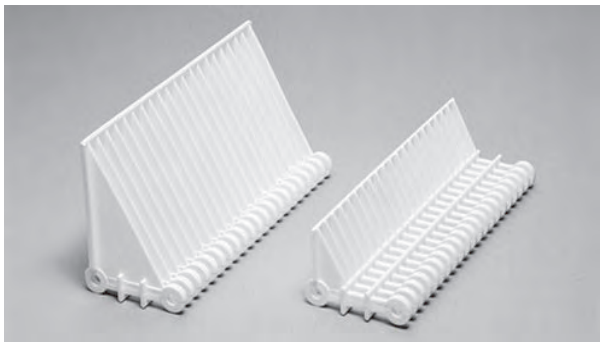
Pignons métalliques résistants à l'abrasion											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	1,1	28		1,5, 2,5		40, 60	
16 (1,92 %)	10,1	257	10,3	262	1,1	28		1,5, 2,5		40, 60, 65	

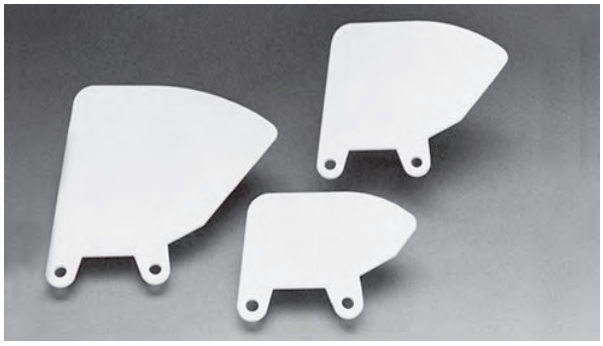
Taquets lisses			
Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles	
pouce(s)	mm		
1	25	Polypropylène, Polyéthylène	
2	51		
3	76		

- 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	

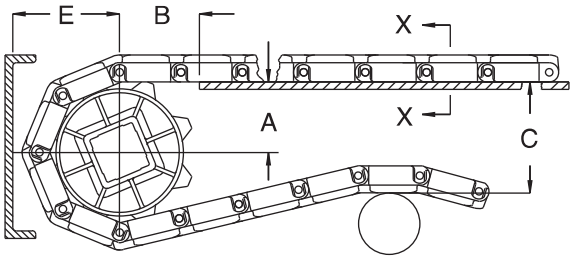
- À rainures verticales pour le dégagement des produits.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support Flat Top et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Une extension peut être soudée à 45 degrés pour obtenir un taquet cintré. Pour la disponibilité, 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		
• Les écailles de rive sont installées avec des fins de chaîne inclinées vers l'intérieur, en direction du produit. C'est ce que l'on appelle une orientation adaptée aux produits. Sur demande, les fins de chaîne peuvent être inclinées vers l'extérieur, en direction des côtés du convoyeur. • Espacement normal entre les écailles de rive et le bord du taquet : 0,3 pouce (8 mm). • Retrait minimal : 0,7 pouce (18 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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



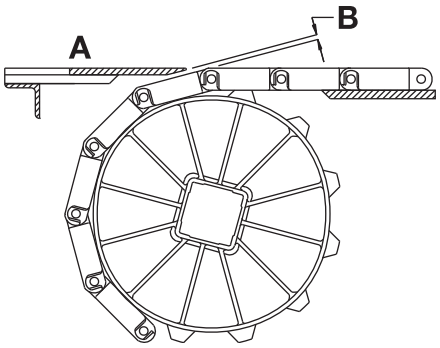
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 9: Critères dimensionnels de base

S200 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 10: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

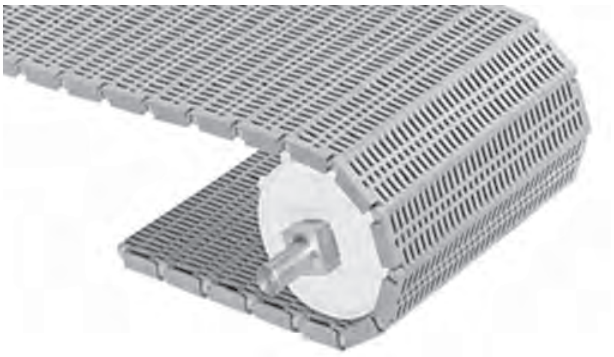
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nombre 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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

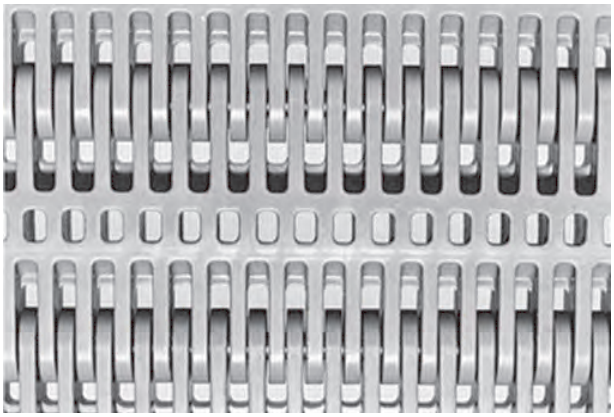
Flush Grid

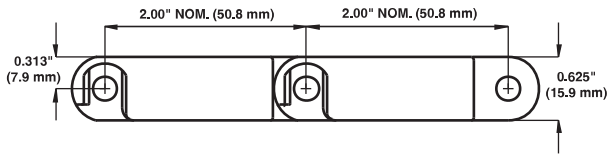
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,25 x 0,18	6,4 (4,6)
Surface ajourée	17%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Voir *Remarques sur les produits*	



Remarques 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.





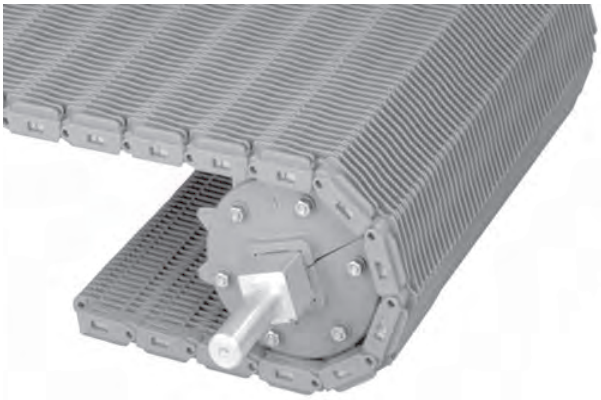
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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	1800	2680	-100 à 150	-73 à 66	1,90	9,28
Acétal	Polypropylène	3 200	4760	34 à 200	1 à 93	2,77	13,51
Acétal[a]	Polyéthylène	3 000	4460	-50 à 70	-46 à 21	2,77	13,51

[a] 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.

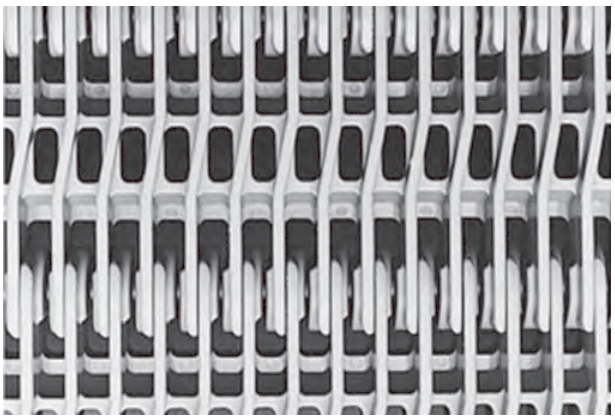
Raised Rib

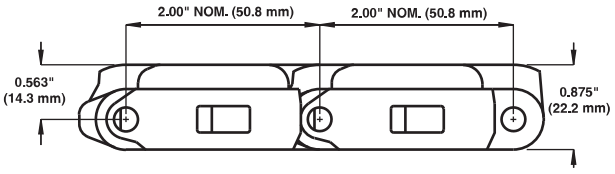
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	Voir *Remarques sur les produits*	
Largeur des incréments		
Dimension des ouvertures (approx.)	0,25 x 0,24	6,4 (6,1)
Surface ajourée	26 %	
Surface de contact avec le produit	36%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Voir *Remarques sur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



Remarques 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).



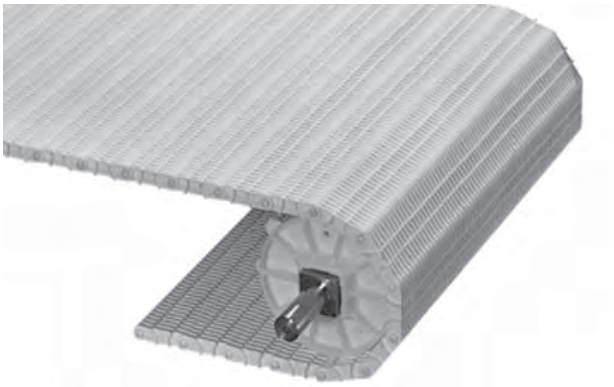


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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	1,95	9,52
Polyéthylène	Polyéthylène	1800	2680	-100 à 150	-73 à 66	1,98	9,67
Polypropylène Enduralox	Polypropylène	2 400	3570	34 à 220	1 à 104	1,95	9,52

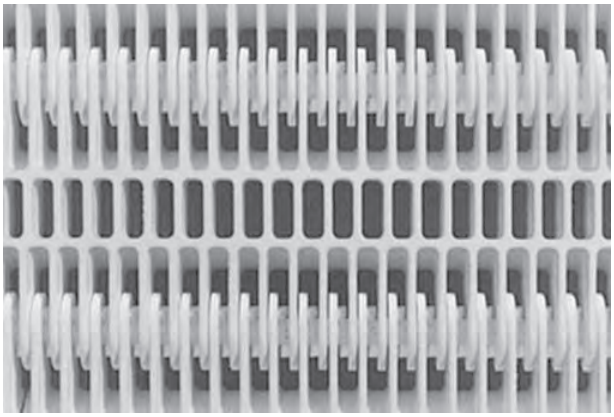
Open Hinge

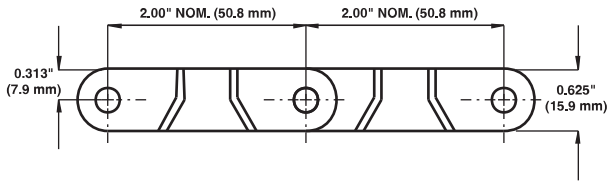
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,25	6,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,47 x 0,18	11,9 (4,6)
Surface ajourée	30 %	
Surface de contact avec le produit	40%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	À deux têtes ; à tête	



Remarques 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.



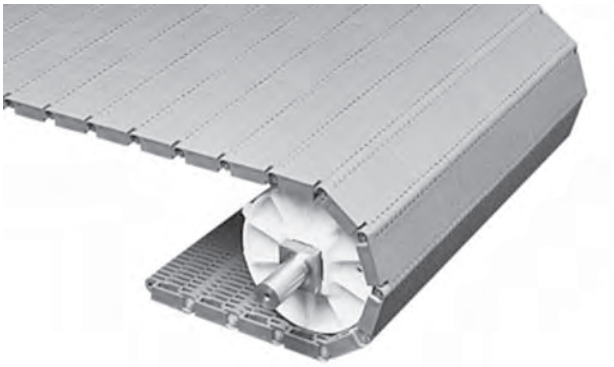


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	1 550	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

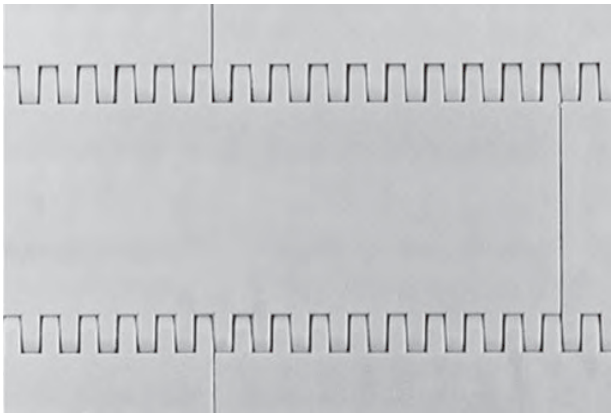
Flat Top

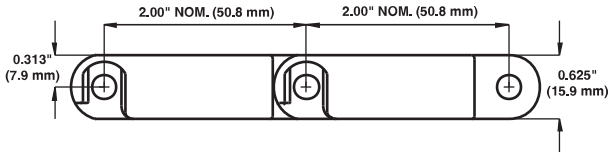
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Consultez Remarques sur le produit.	



Remarques 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.





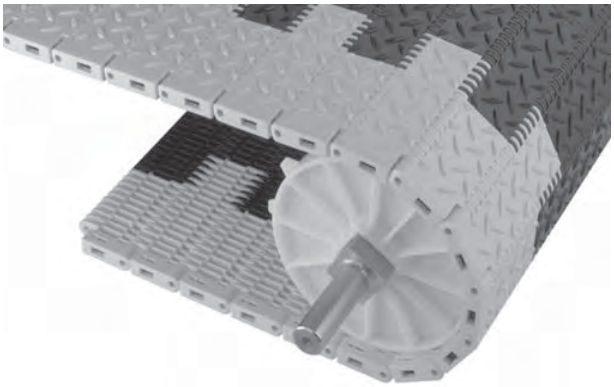
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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	1800	2680	-100 à 150	-73 à 66	1,90	9,28
Acétal	Polypropylène	3 200	4760	34 à 200	1 à 93	2,74	13,38
Acétal[a]	Polyéthylène	3 000	4460	-50 à 70	-46 à 21	2,74	13,38

[a] 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.

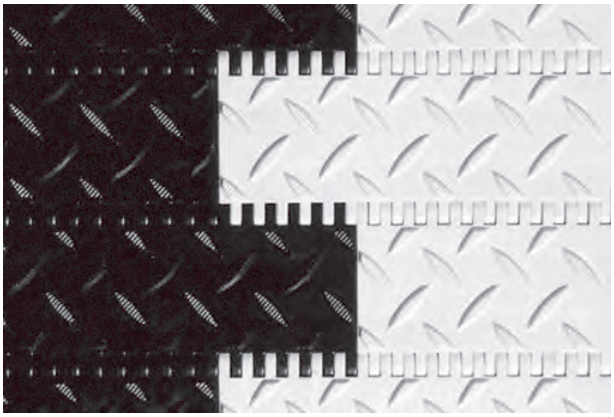
Non Skid

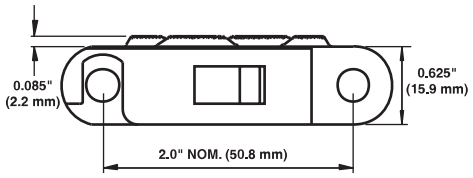
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	3,5	89
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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.



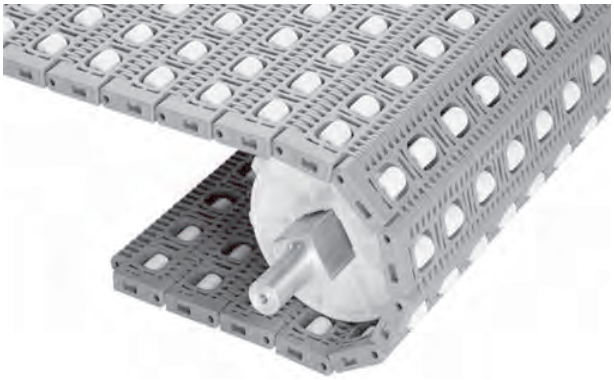


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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	2 400	3571	-34 à 220	1 à 104	1,81	8,84

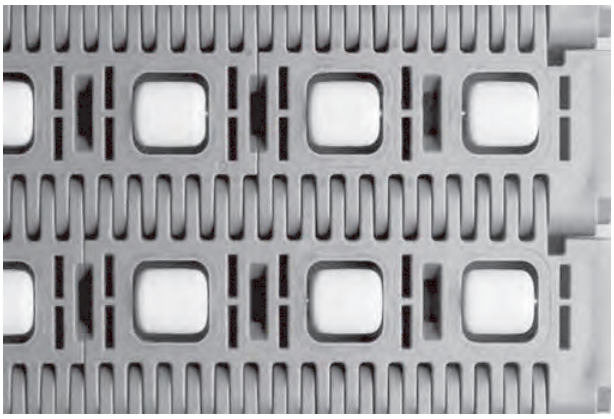
Roller Top

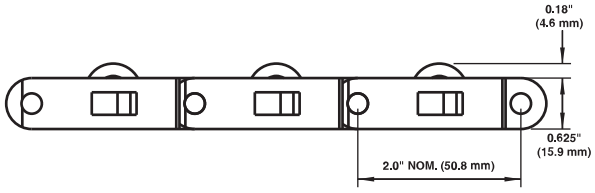
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	18%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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).



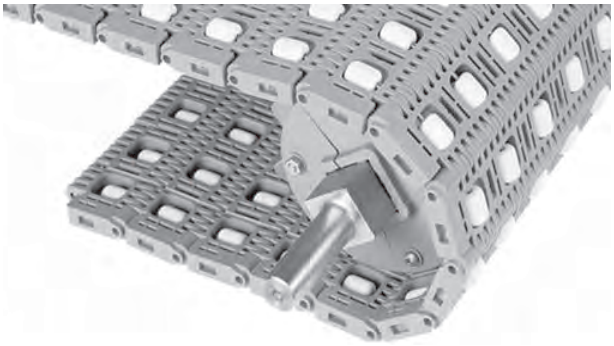


Caractéristiques du tapis

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

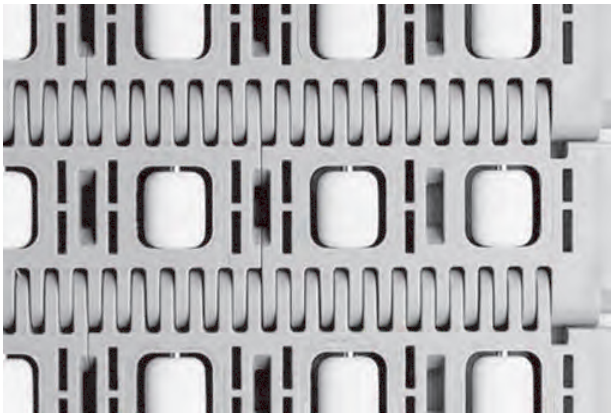
Transverse Roller Top™ (TRT™)

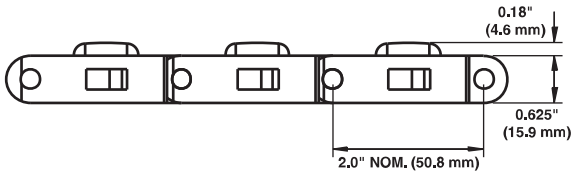
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	18%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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, consultez les tapis S4400 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).



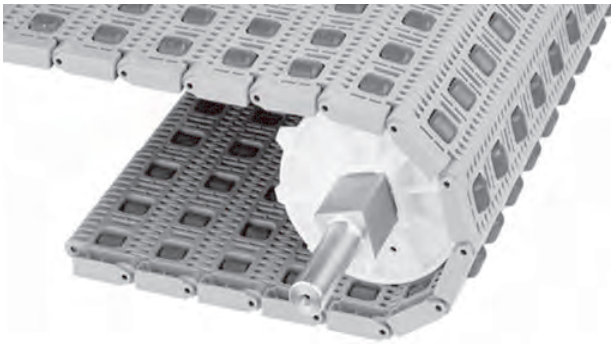


Caractéristiques du tapis

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

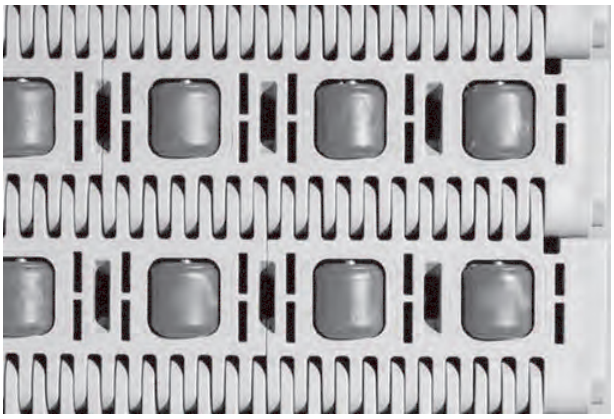
Transverse Roller Top™ (TRT™) de 0,85 pouce de diamètre

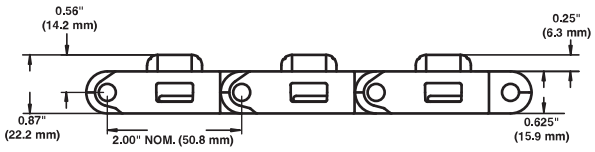
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	18%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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, consultez les tapis S4400 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).



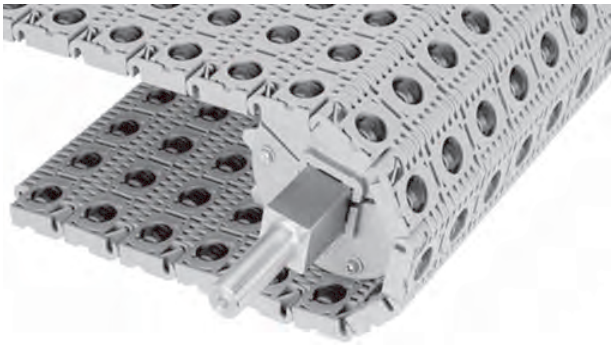


Caractéristiques du tapis

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

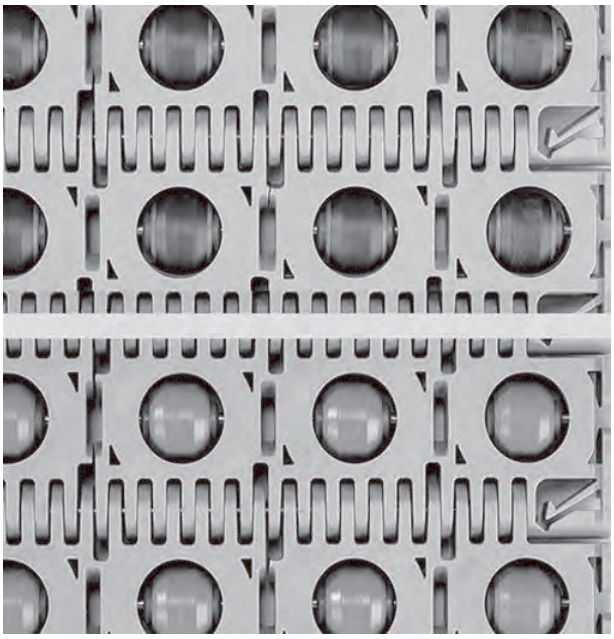
Angled Roller™ à 0 degré

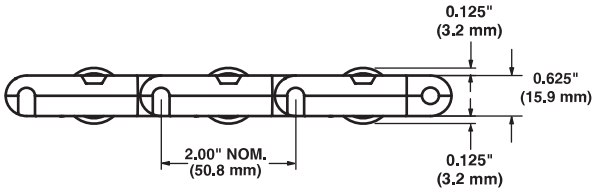
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	11 %	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Remarques 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.



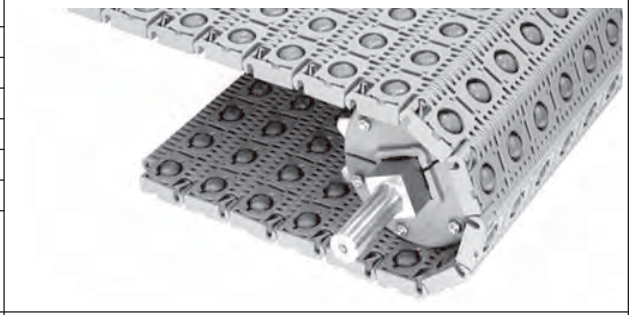


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

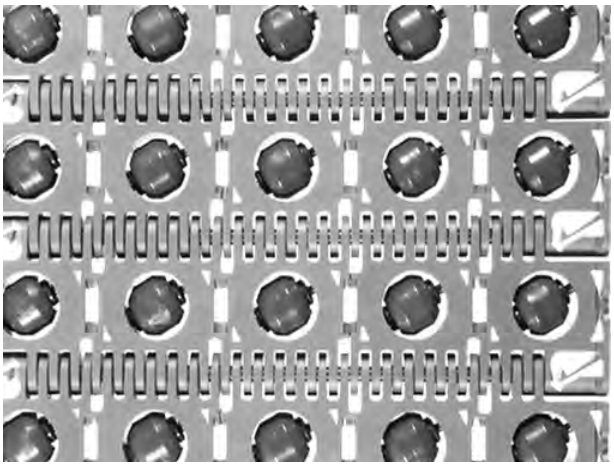
Angled Roller™ à 30 degrés

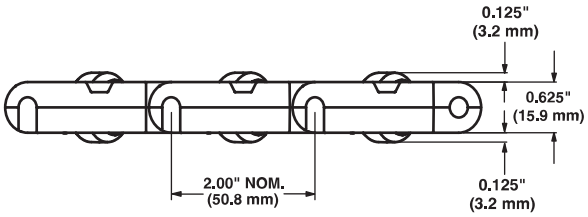
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	11 %	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Remarques 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.



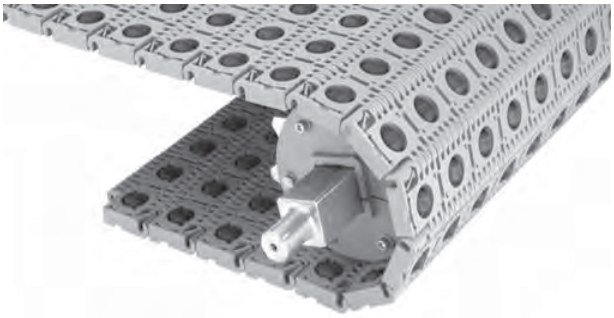


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

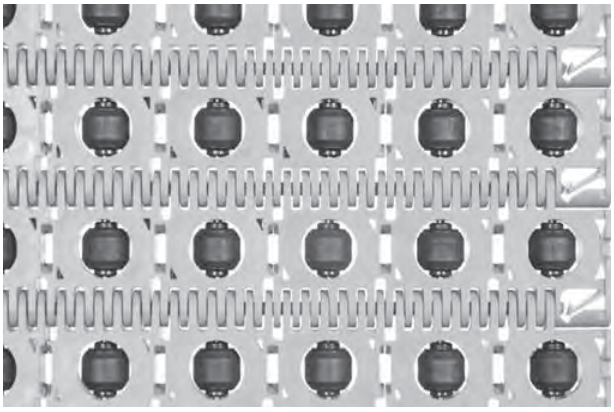
Angled Roller™ à 90 degrés

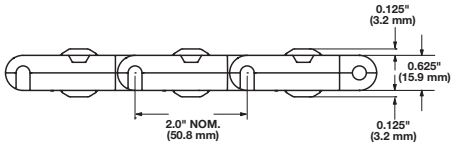
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	11 %	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Remarques 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).



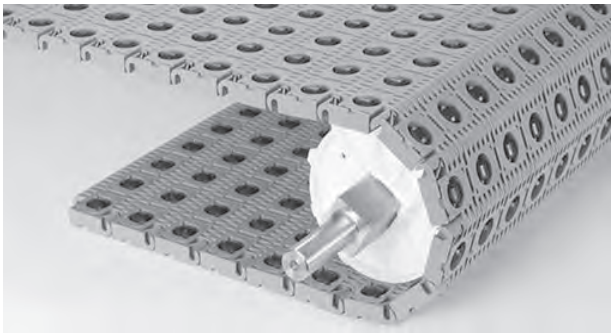


Caractéristiques du tapis

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

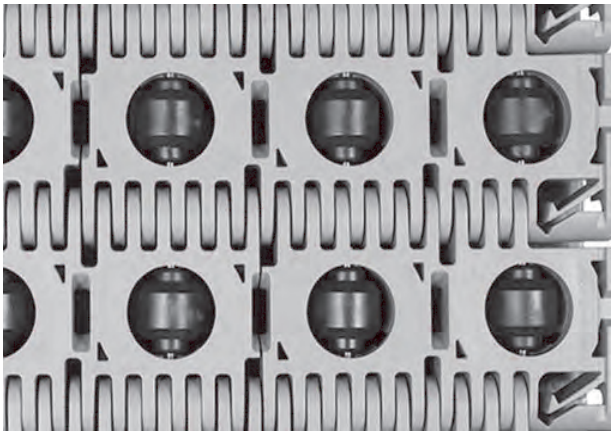
Angled Roller™ à 90 degrés de 0,78 pouce de diamètre

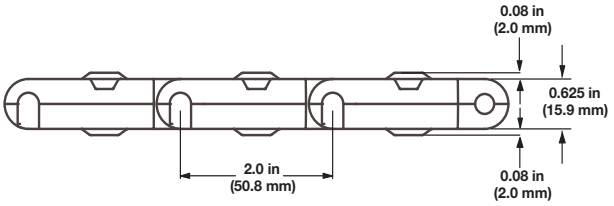
	pouce(s)	mm
Pas	2,0	50,8
Largeur minimale	6	152,4
Largeur des incréments	2,0	50,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	11 %	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Remarques 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).



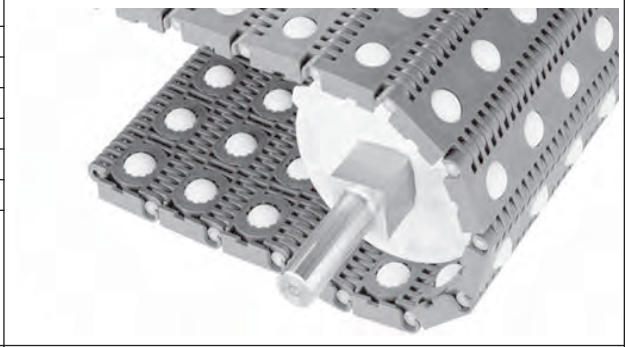


Caractéristiques du tapis

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

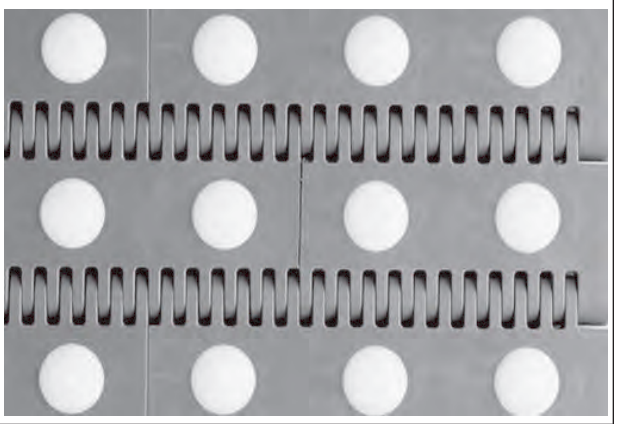
Tapis Ball

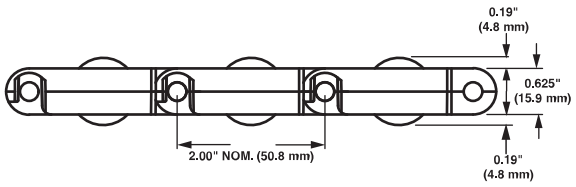
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	10	254
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	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	1067	7	6	5
48	1 219	9	7	5
54	1 372	9	7	6
60	1524	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
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm).[c]			Espacement d'axe central maximal de 9 pouces (229 mm)[d]	Espacement maximal de l'axe central de 12 pouces (305 mm).

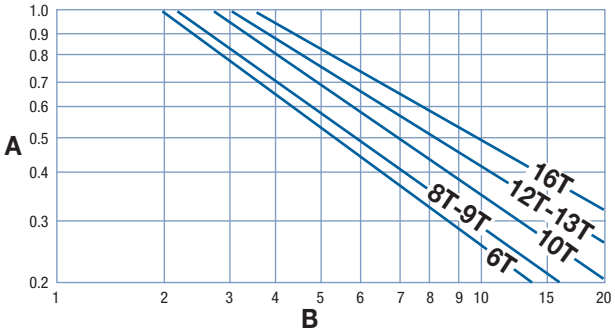
[a] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis Flat Top, Flush Grid et Raised Rib sont disponibles par incréments de 0,33 pouce (8,4 mm) avec une largeur minimale de 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.

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

[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

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

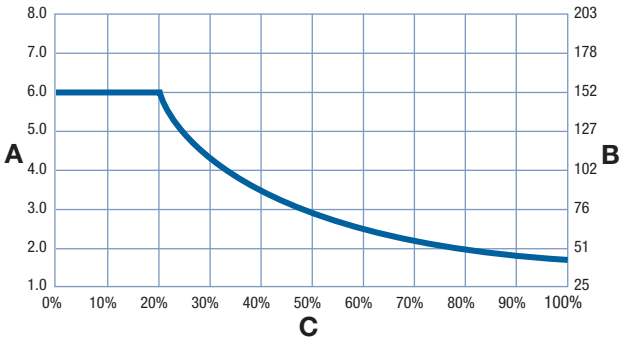
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée

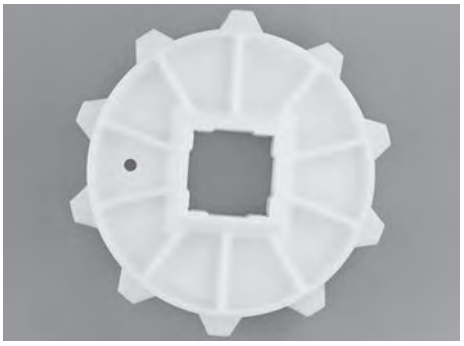


A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

Pignon moulé

Ce pignon est compatible avec tous les tapis, à l'exception des tapis en acétal Flush Grid.

Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	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, 2,5		40, 60
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38	2,0	1,5, 2,5	82	40, 60, 70
12 (3,41%)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		1,5, 2,5, 3,5		40, 60, 90



[a] 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.

Pignons en deux parties en polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion en basse tension retour[a]											
Disponible pour tous les tapis à l'exception des tapis en acétal Flush Grid, Open Hinge et à rouleaux											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5		40	
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			

[a] Lors de l'utilisation de ces pignons, la résistance maximale des tapis pour tous les styles et matériaux est de 1 000 lb/ft (1 490 kg/m). La plage de température des pignons est comprise entre -40 °F et 160 °F (-40 °C et 71 °C).

Pignons en deux parties en polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion[a]											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5		40	

[a] En cas d'utilisation de ces pignons, la résistance maximale des tapis pour tous les styles et matériaux est de 1 000 lb/ft (1 490 kg/m) et la plage de température est comprise entre -40 °F et 160 °F (-40 °C et 71 °C).

Pignons en deux parties en polyuréthane composite à dents plates moulées et à faible tension résiduelle[a]											
Disponible pour tous les tapis à l'exception des tapis Open Hinge et à rouleaux.											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,70	43		1,5, 2,5		40, 60	
12 (3,41%)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	3,5	1,5, 2,5, 3,5		90	

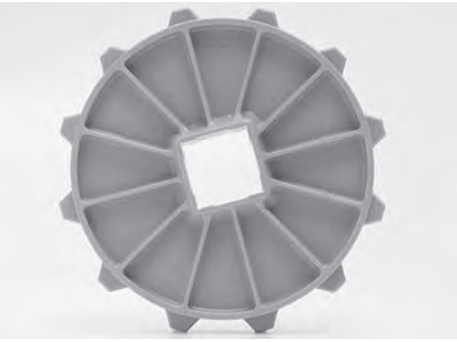
[a] Recommandés pour une utilisation sur les arbres d'entraînement uniquement. Il y a une très faible tension au tapis quand un tapis engage les pignons de renvoi. Dans certaines applications, le tapis n'est pas assez tendu pour engager les dents du pignon en basse tension résiduelle ajoutée, ce qui peut provoquer un dérapage au niveau des pignons de renvoi.

Pignons en deux parties moulés en polyuréthane composite avec dents plates											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	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	

Pignons métalliques en deux parties avec plaques de jonction en polyuréthane (agréé FDA) et dégagement réduit											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	
12 (3,41%)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	

Pignons en deux parties en nylon résistant à la chaleur[a]											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	196	2,0	51		2,5		60	

[a] Pour les applications humides, contactez le service clientèle d'Intralox.

Pignon en nylon résistant à la chaleur											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	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, 2,5		40, 60	
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		1,5, 2,5, 3,5		60 ; 90	

[a] 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.

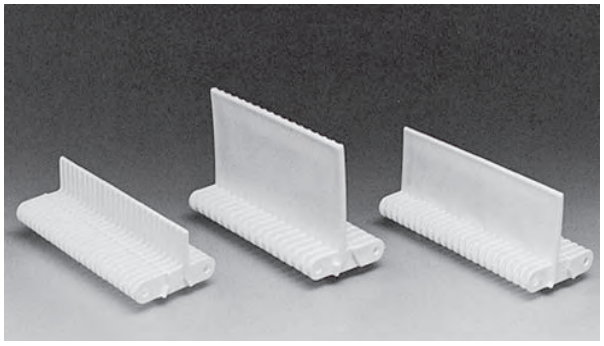
Pignon métallique en deux parties											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	Carré (mm)	
6 (13,40 %)	4,0	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	

[a] 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.

Roue de support en deux parties						
Diamètre primitif		Tailles d'alésage disponibles				
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		

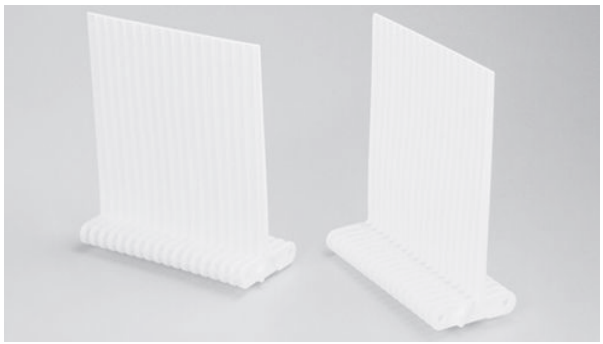
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Le taquet présente un côté lisse et un côté anti-adhérent à striures verticales.
- L'extension peut aussi être soudée à 45 degrés pour obtenir un taquet cintré.
- 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)

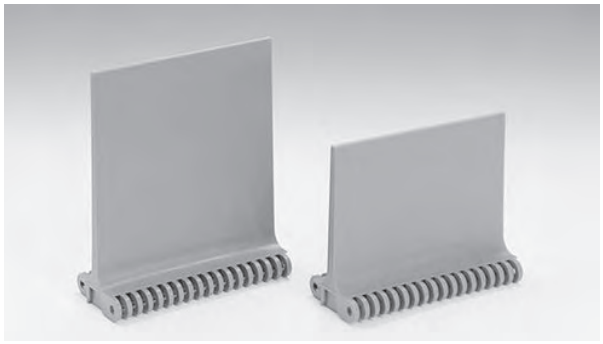
Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
1	25	Polypropylène, Polyéthylène
2	51	
3	76	

- 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	

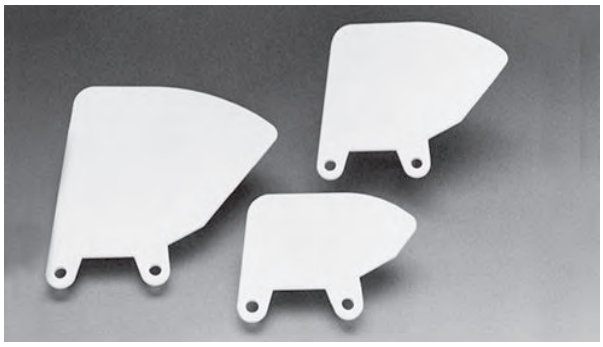
- Les taquets lisses sont lisses des deux côtés.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Les taquets à base Flat Top ne peuvent être utilisés avec les tapis de style Flush Grid.
- Des hauteurs de taquet 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.
- Fixées par les axes de charnières. Aucun autre dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Les écailles de rive sont installées avec des fins de chaîne inclinées vers l'intérieur, en direction du produit. C'est ce que l'on appelle une orientation adaptée aux produits. Sur demande, les fins de chaîne peuvent être inclinées vers l'extérieur, en direction des côtés du convoyeur.
- 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.
- Espacement normal entre les écailles de rive et le bord du taquet : 0,4 pouce (10 mm).
- Retrait minimal : 0,8 pouce (20 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.
- Concevez le convoyeur avec un rayon de courbure du brin de travail au niveau de la transition entre les sections horizontales et les sections inclinées. 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. En raison du risque de déraillement, évitez les espacements de languettes supérieurs à 6 pouces (152,4 mm).
- Résistance nominale pour chaque languette de retenue : 100 lb (45,4 kg) de force perpendiculaire à la surface de retenue.

Boulons d'insertion

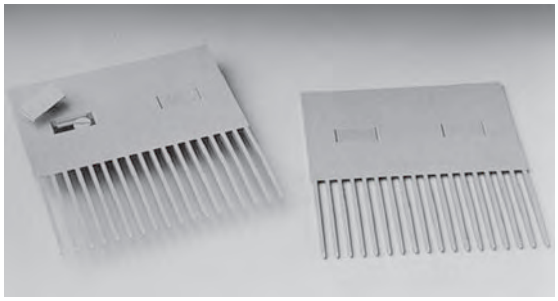
Matériaux, Styles de tapis disponibles			impérial	
Flat Top ; acétal, polypropylène			5/16 pouce–18 pouces (8 mm–1,25 mm)	
Matériau du tapis	Poids maximal de la fixation		Caractéristique de couple de fixation	
	lb/boulon[a]	kg/boulon[a]	pouce-lb	N-m
Acétal	200	91	120	13,5
Polypropylène	175	79	65	7,3

- 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).

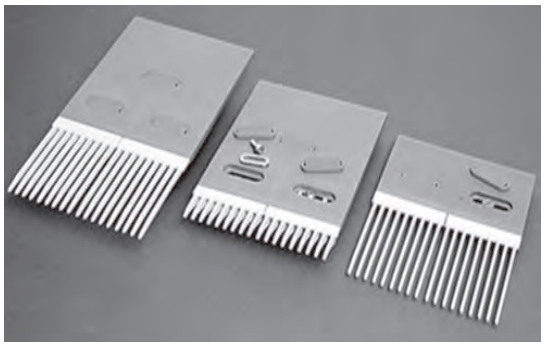
[a] Poids de la fixation uniquement. Il n'est pas nécessaire d'inclure le poids du produit.

Peignes de transfert

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



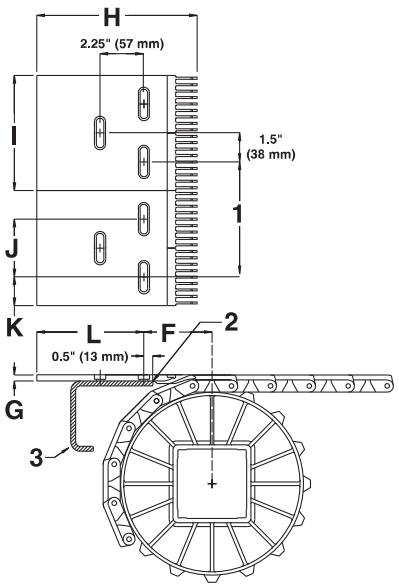
- Les problèmes de basculement et de transfert de produit sont éliminés. Les 18 dents sont positionnées entre les nervures du tapis, assurant ainsi la continuité du flux de produits lorsque le tapis s'engrène avec les pignons.
- Installation simple sur le bâti du convoyeur à l'aide des vis à épaulement 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.

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[a]		
		dents moyennes avec plaque arrière étroite		
		dents moyennes avec plaque arrière large		

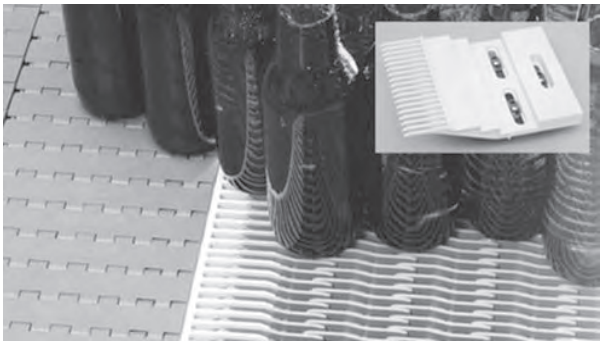
- Comporte des dents d'une résistance supérieure, ainsi qu'une plaque arrière à faible friction.
- Les problèmes de basculement et de transfert de produit sont éliminés. Les 18 dents sont positionnées entre les nervures du tapis, assurant ainsi un flux de produits régulier et continu lorsque le tapis 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 modèles S400 et S1200 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.

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

Dimensions requises pour le montage des peignes de transfert								
	Deux matériaux							
	Dents longues standard				Dents courtes spécial verre		Dents moyennes spécial verre	
	Dos court		Dos rallongé		Dos rallongé		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				



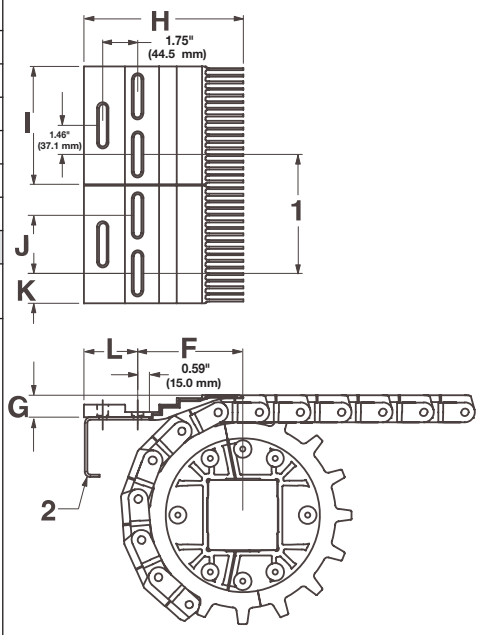
1 espacement
2 rayon de courbure de 0,5 pouce (13 mm) sur le bord d'attaque de l'élément de bâti
3 élément de bâti
Figure 11: Peignes de transfert composés de deux matériaux

Peignes de transfert à dégagement automatique[a]				
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.

[a] Sous licence Rexnord U.S. N° de brevets 7,314,130 et 7,448,490

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

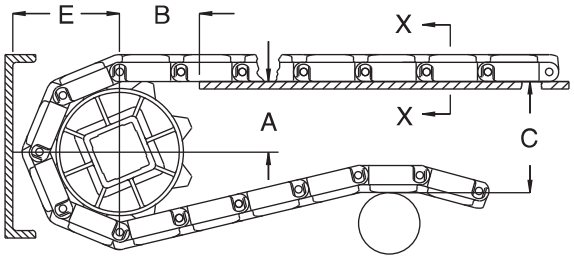


1 espacement
2 élément de bâti

[a] Sous licence Rexnord U.S. N° de brevets 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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 12: Critères dimensionnels de base

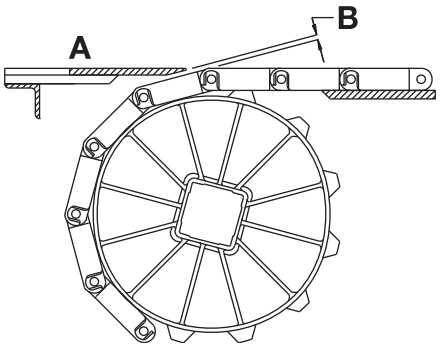
S400 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Flat Top, Flush Grid, Open Hinge										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	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
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
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
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
Transverse Roller Top de 0,85 pouce de diamètre										
4,0	102	6	1,27-1,54	32-39	1,72	44	3,96	101	2,48	63

S400 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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
Angled Roller (0, 30, 45, 60 et 90 degrés)[a]										
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 Ball[a]										
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

[a] 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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 13: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 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 située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

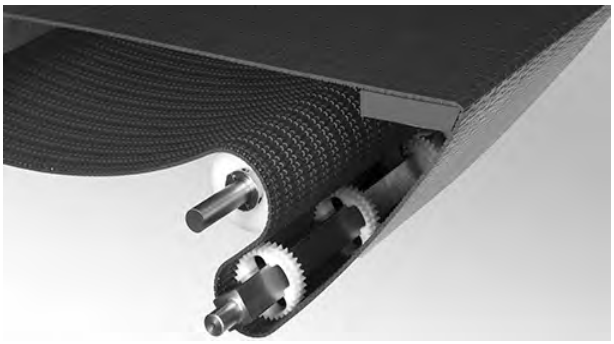
Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nombre de dents		
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
5,8	147	9	0,178	4,5
6,4	163	10	0,160	4,1

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre de dents	pouce(s)	mm
7,8	198	12	0,130	3,3
8,4	213	13	0,121	3,1
10,1	257	16	0,100	2,5

S'il est nécessaire d'assurer 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.

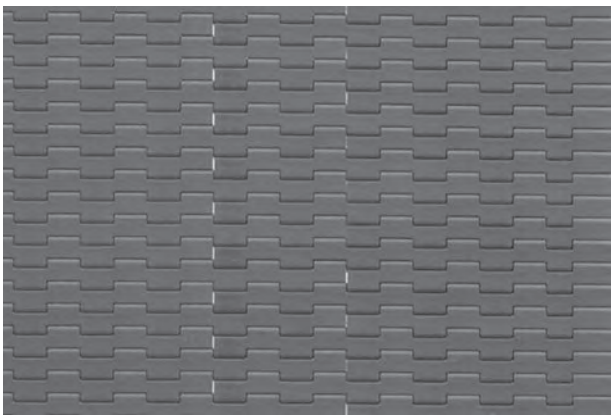
Tight Transfer Flat Top

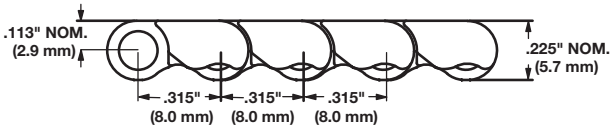
	pouce(s)	mm
Pas	0,315	8,0
Largeur minimale	8	203,2
Largeur des incréments	1	25,4
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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, diamètre 0,14 pouce (3,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

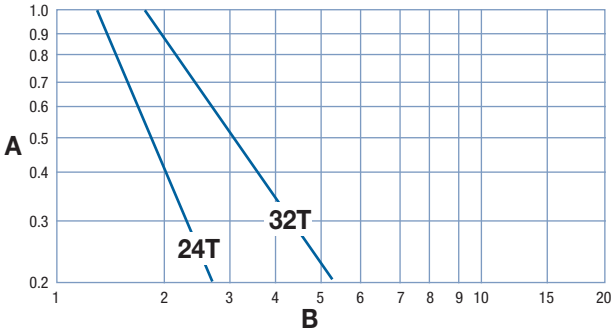
Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
8	203	3	3	3
9	229	3	3	3
10	254	4	3	3
11	279	4	4	3
12	305	4	4	3
13	330	4	4	4
14	356	4	4	4
15	381	5	4	4
16	406	5	5	4
17	432	5	5	4
18	457	5	5	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	1067	10	10	8
48	1 219	11	11	9
54	1 372	12	12	10
60	1524	14	13	11
66	1676	15	15	12
72	1829	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[c]			Espacement d'axe central maximal de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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 8 pouces (203,2 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

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

[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

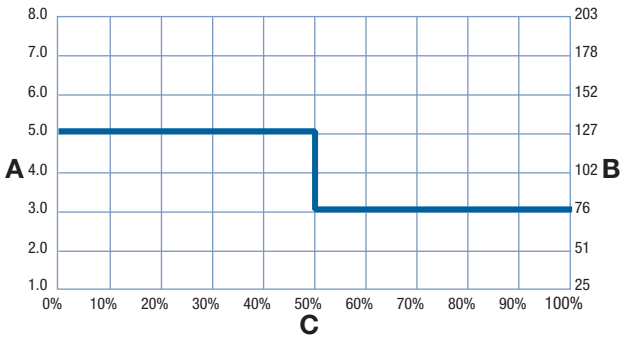
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée

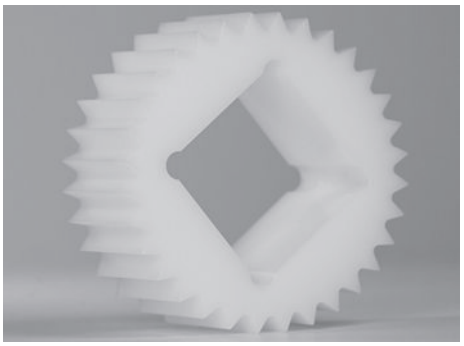


A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

Pignons EZ Clean™

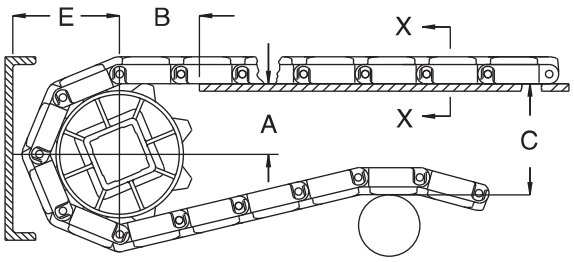
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
24 (0,86%)	2,4	61	2,4	61	1	25	1	1	25	
32 (0,48 %)	3,2	81	3,2	81	1	25		1,5		40

[a] 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.

Pignons sans guidage											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



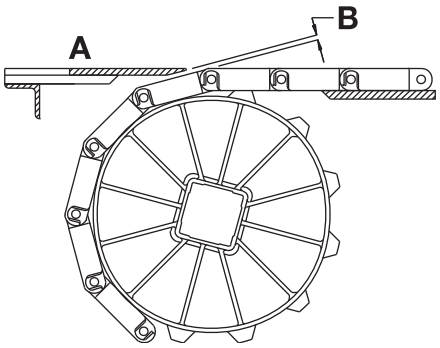
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 14: Critères dimensionnels de base

S550 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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

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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 15: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 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 située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

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

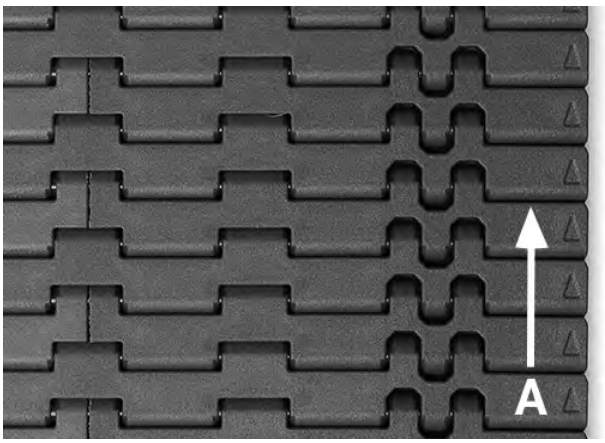
S'il est nécessaire d'assurer le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent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

Flat Top

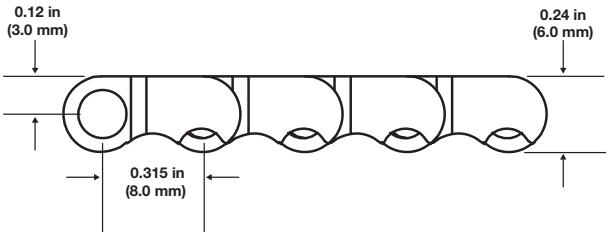
	pouce(s)	mm
Pas	0,315	8,0
Largeur minimale	4	101,6
Largeur maximale	62	1 575
Largeur des incréments	1,00	25,4
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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 : 3,6 mm
- Conçu pour une barre frontale de 6 mm de diamètre.



A sens de déplacement préférentiel

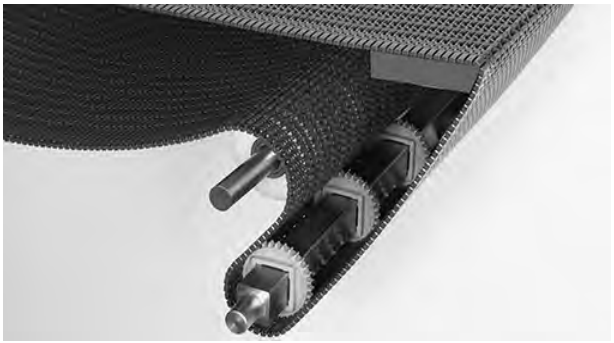


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,14 pouce (3,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	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
PK	PK	300	450	-40 à 200	-40 à 93	0,85	4,1497
PK	Acétal	300	450	-40 à 200	-40 à 93	0,88	4,2962
MX détectable	MX détectable	300	450	-50 à 200	-46 à 93	1,24	3,6127

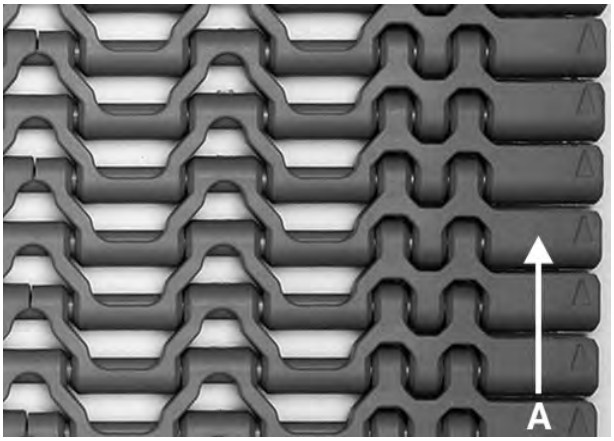
Flush Grid

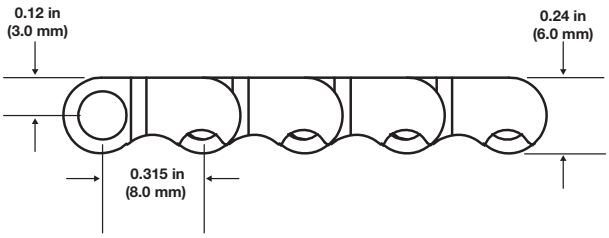
	pouce(s)	mm
Pas	0,315	8,0
Largeur minimale	4,0	101,6
Largeur maximale	62	1 575
Largeur des incréments	1,0	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,4 x 0,14	10,2 x 3,5
Surface ajourée	32%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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 : 3,6 mm
- Conçu pour une barre frontale de 6 mm de diamètre.





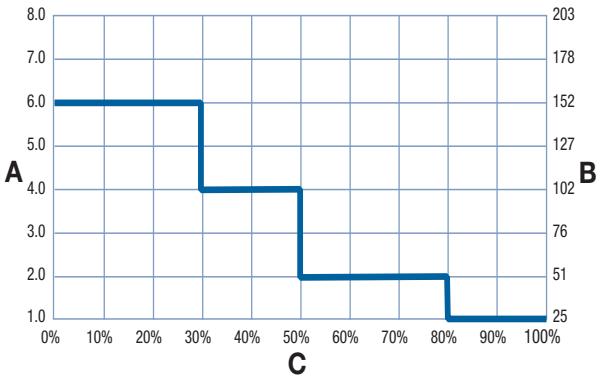
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,14 pouce (3,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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
PK	PK	200	300	-40 à 200	-40 à 93	0,71	3,4662
PK	Acétal	275	410	-40 à 200	-40 à 93	0,74	3,6127

Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre minimal de pignons par arbre[b]	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	1067	8	7	7
48	1 219	10	8	8
54	1 372	11	9	9
60	1524	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).[c, d]			Espacement maximal de l'axe central de 6 pouces (152 mm)	Espacement maximal de l'axe central de 6 pouces (152 mm)

[a] 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 4 pouces (101,6 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.
[b] Nombre minimal. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.
[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.
[d] Pour les arbres d'entraînement, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central de 4,0 pouces (102 mm).

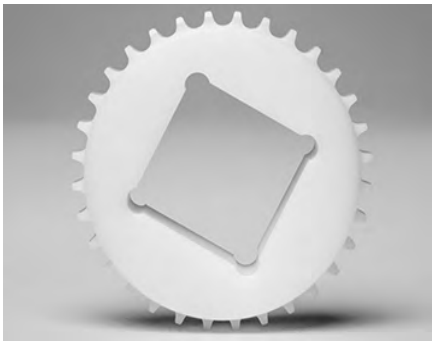
Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

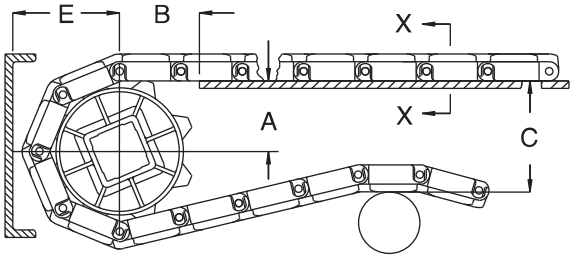
SÉRIE 560

Pignons moulés											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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	

Pignons usinés											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



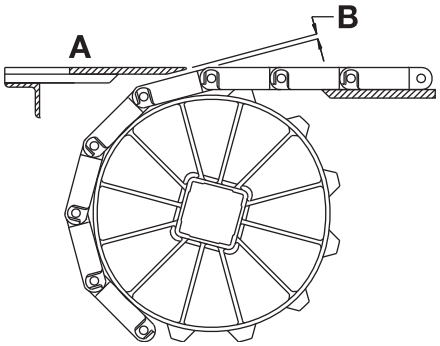
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 16: Critères dimensionnels de base

S560 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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

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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 17: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

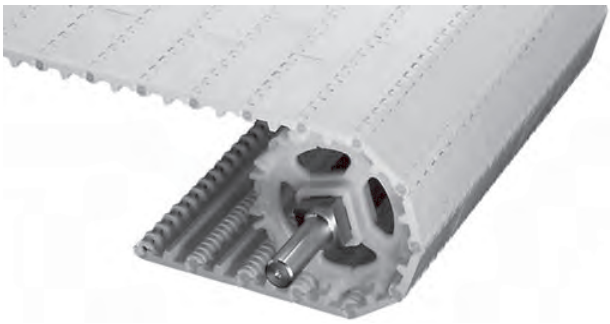
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre 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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

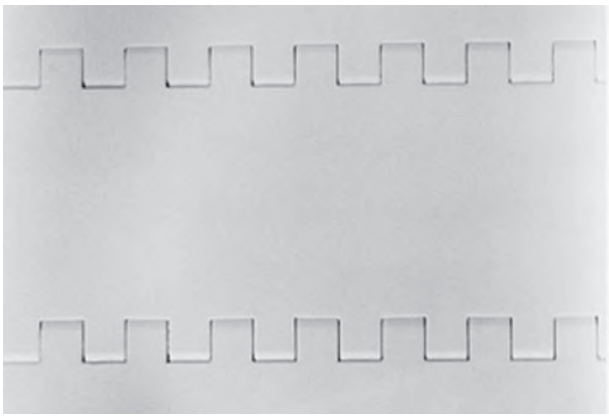
Flat Top

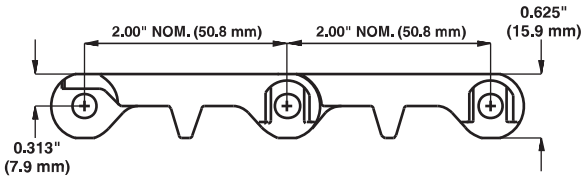
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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.



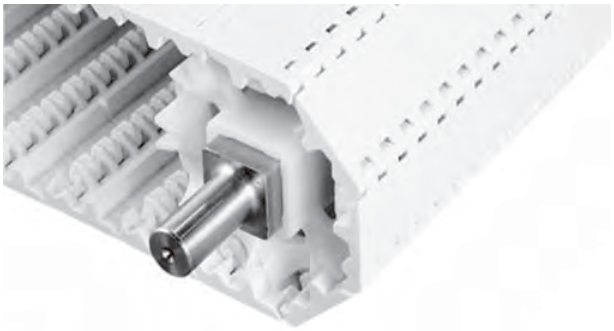


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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	4	102
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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.

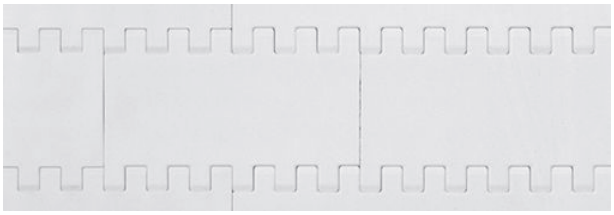


Figure 18: Surface supérieure

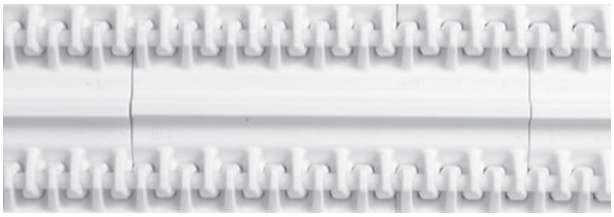
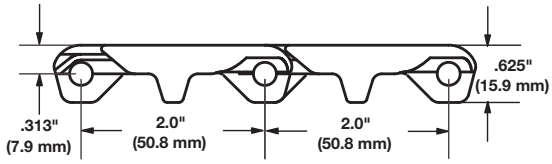


Figure 19: Surface inférieure

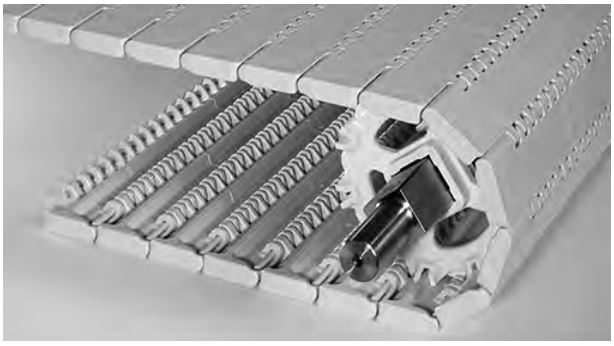


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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.

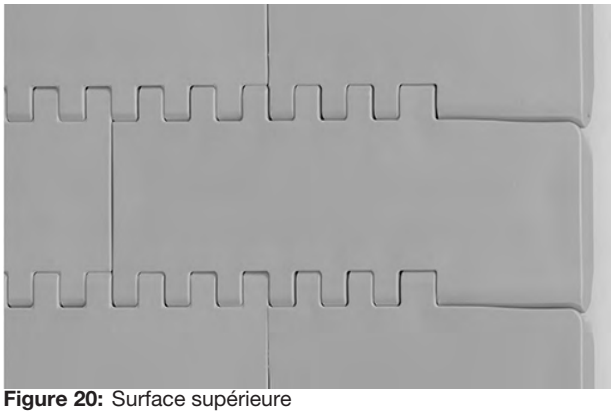


Figure 20: Surface supérieure

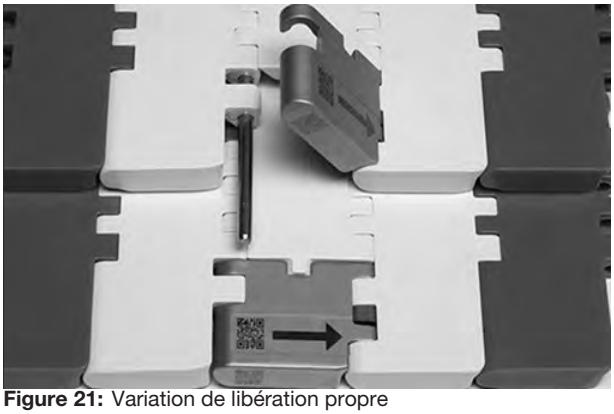
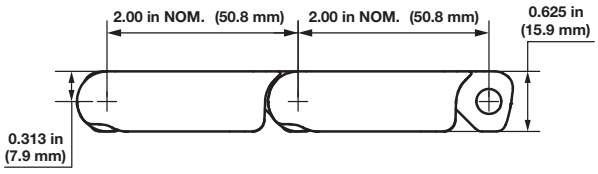


Figure 21: Variation de libération propre

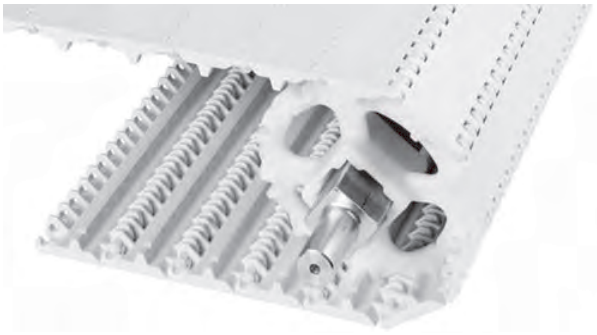


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
PK	PK	900	1 340	-40 à 200	-40 à 93	2,46	12,01
PK détectable par rayons X	PK détectable par rayons X	900	1339	-40 à 200	-40 à 93	2,93	14,31

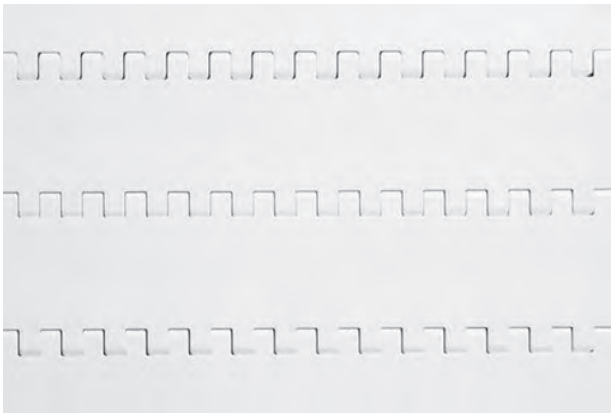
SeamFree™ Open Hinge Flat Top

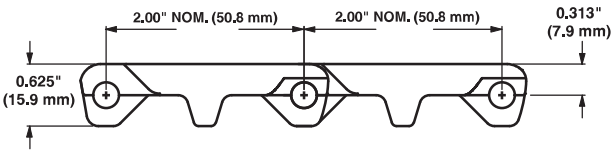
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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 plus d'un module par rangée, mais les jonctions de modules sont réduites au minimum.
- Les tapis en polyéthylène bleu de plus de 18 pouces (457 mm) sont composés de plus d'un module par rangée.
- 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.



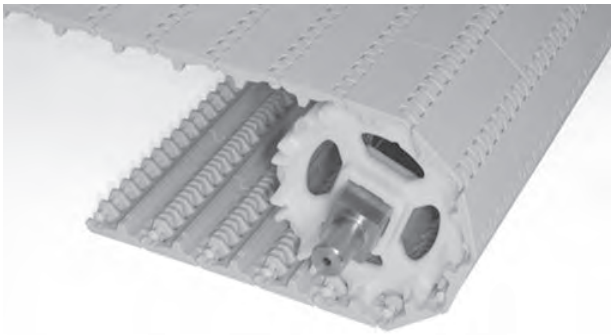


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

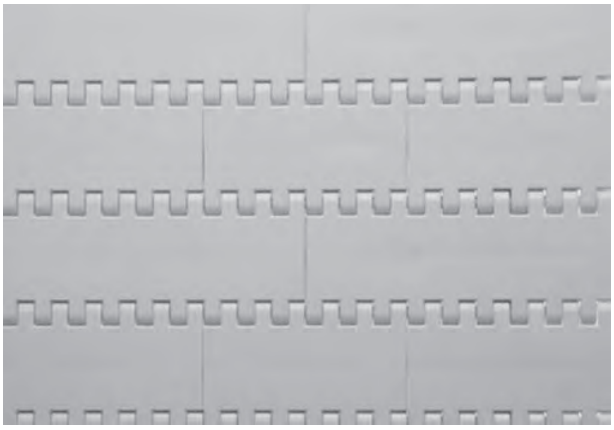
Tough Flat Top

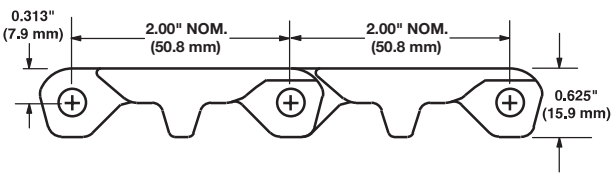
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	51,0
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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.



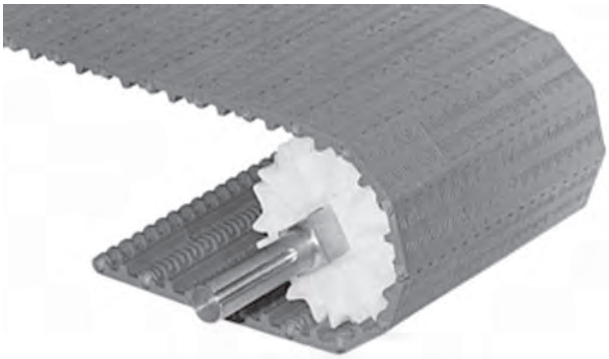


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

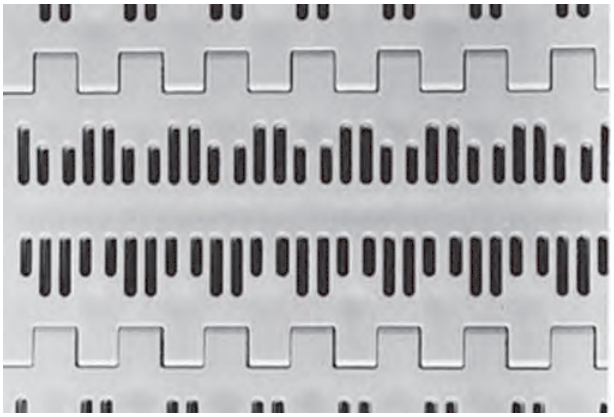
Perforated Flat Top

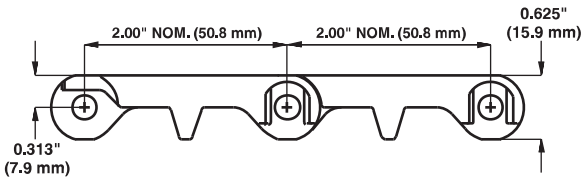
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension minimum des ouvertures (approximative)	0,29 (0,08)	7,4 (1,9)
Dimension maximum des ouvertures (approximative)	0,44 (0,08)	11,1 (1,9)
Surface ajourée	18%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe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



Remarques 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.



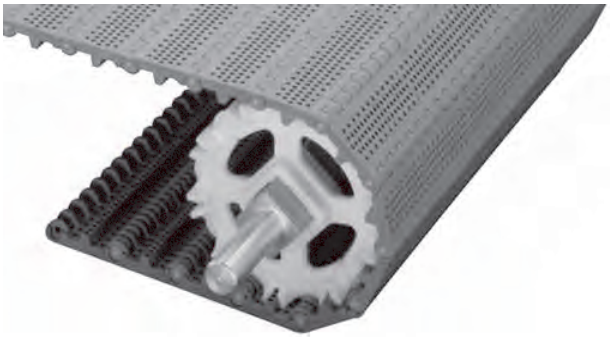


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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.

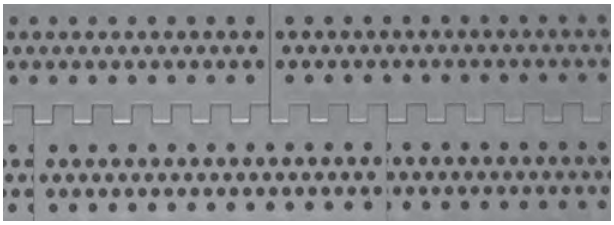


Figure 22: 5/32 pouce (4 mm) - Surface ajourée à 20 %

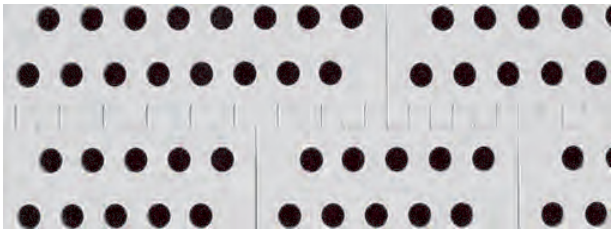
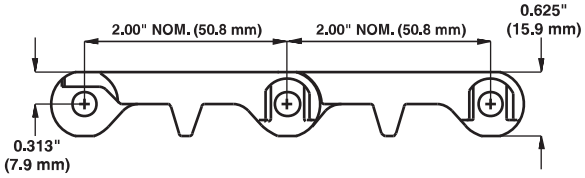


Figure 23: 11/32 pouce (8,7 mm) - Surface ajourée à 14 %



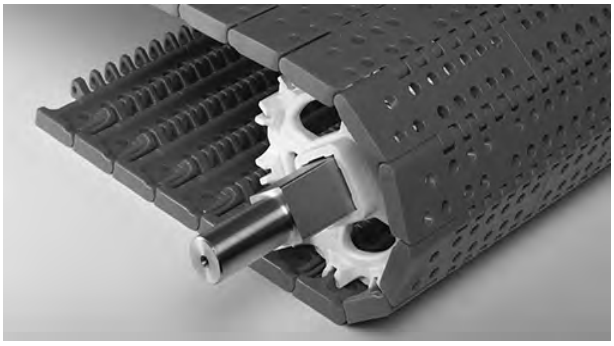
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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[a]	ChemBlox	900	1339	0 à 150	-18 à 66	2,87	14,01
PK[a]	PK	900	1339	-40 à 200	-40 à 93	2,05	10,01

[a] Disponible uniquement en 11/32 pouce (8,73 mm).

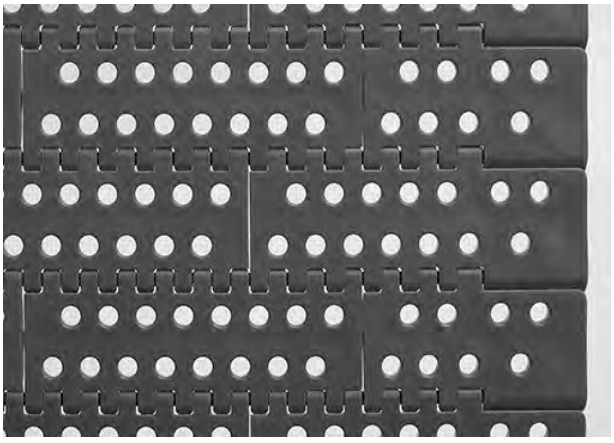
Perforated Flat Top 11/32 pouces Round Hole avec Heavy-Duty Edge

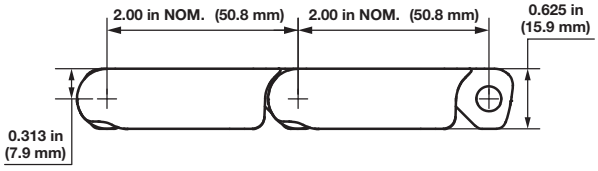
	pouce(s)	mm
Pas	2	50,8
Largeur minimale	10	254,0
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures (approx.)	11/32	8,75
Surface ajourée	14 %	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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

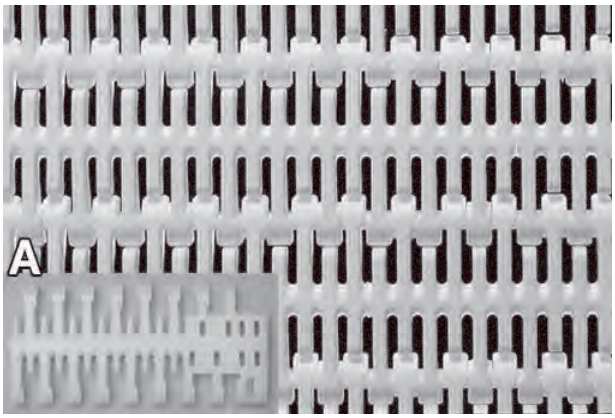
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
PK	PK	900	1 340	-40 à 200	-40 à 93	2,22	10,84

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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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.



A Encart : Module latéral en polyéthylène

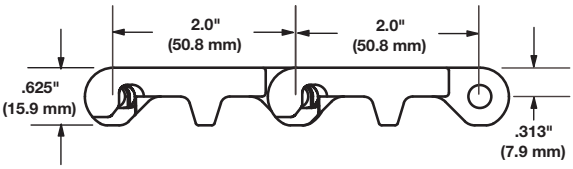


Figure 24: Tapis en polyéthylène

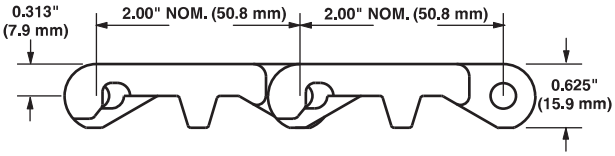


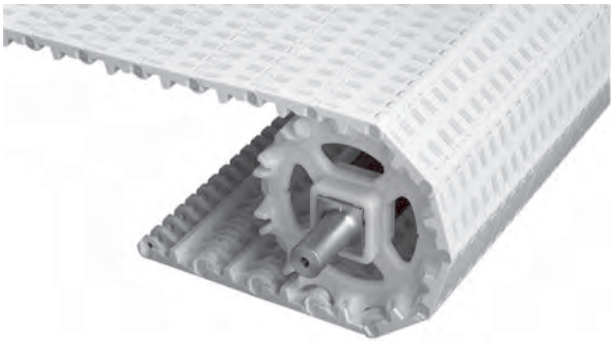
Figure 25: Tous les autres matériaux

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	800	1190	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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.

Figure 26: Surface supérieure

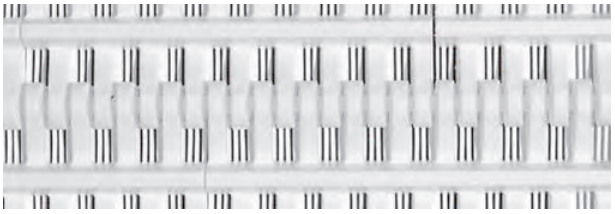


Figure 27: Surface inférieure

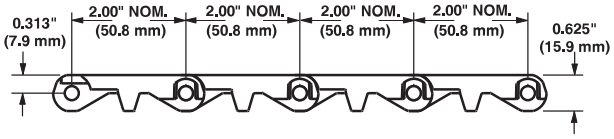


Figure 28: Dimensions

Caractéristiques du tapis

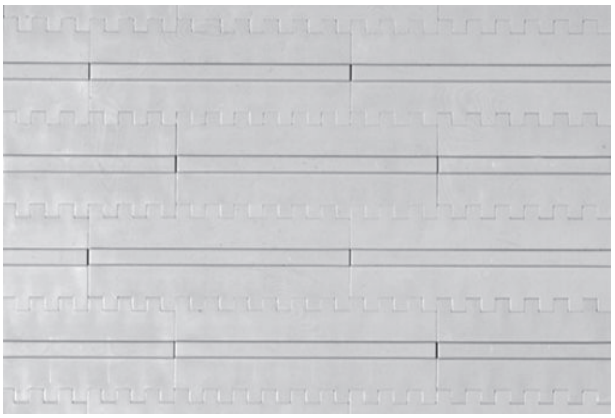
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	1000	1 490	34 à 220	1 à 104	1,60	7,86

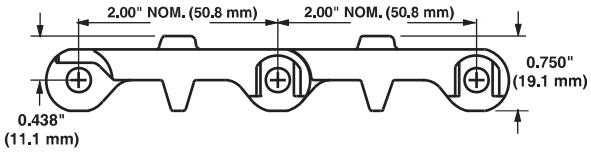
Mini Rib

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

Remarques 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

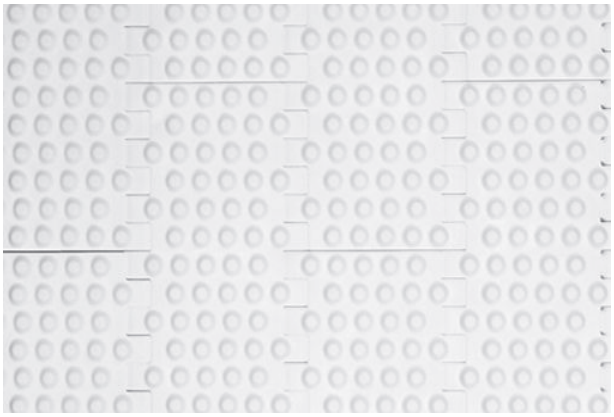
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	1000	1 490	34 à 220	1 à 104	1,77	8,66
Polyéthylène	Polyéthylène	500	744	-50 à 150	-46 à 66	1,87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

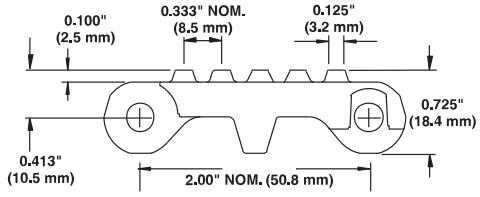
Nub Top

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

Remarques 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).



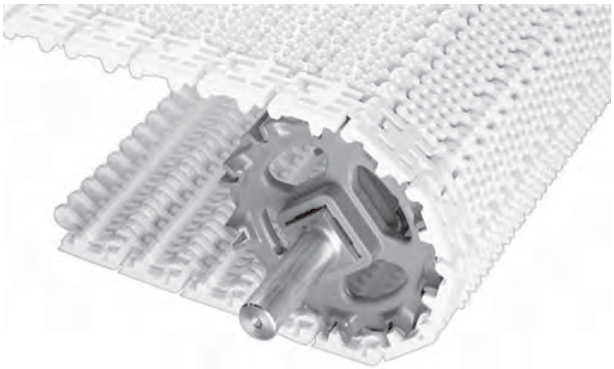


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

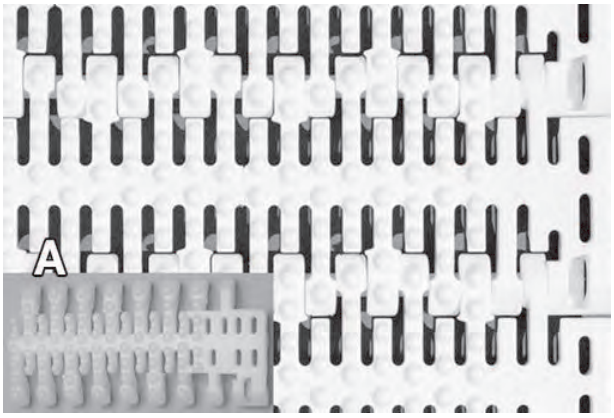
Flush Grid Nub Top

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué, sans tête	

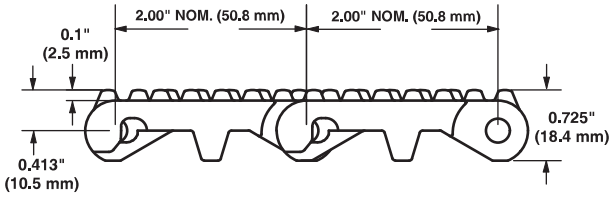


Remarques sur le produit

- **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).



A Encart : Module latéral en polyéthylène

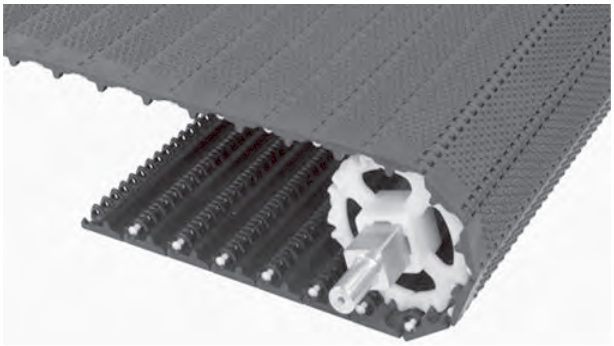


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	800	1190	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

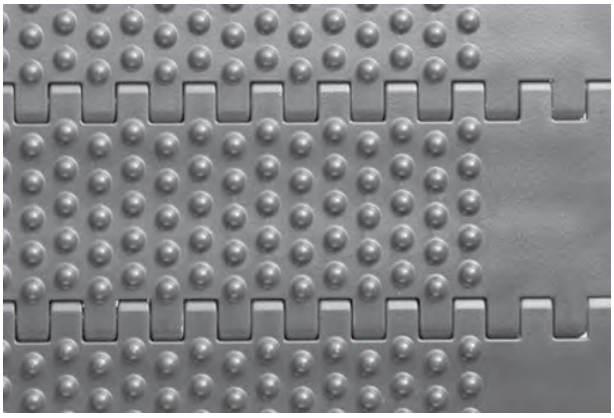
SeamFree™ Open Hinge Nub Top™

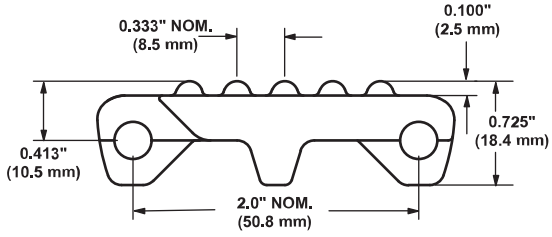
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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).



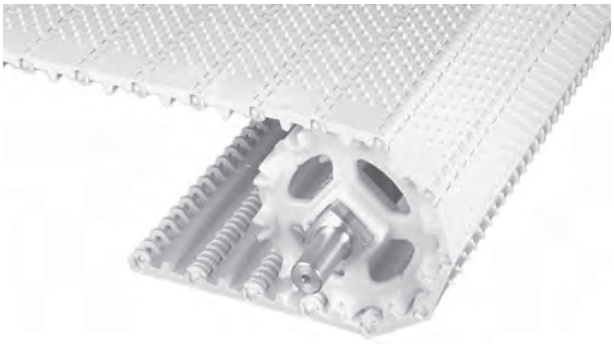


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Polyéthylène	900	1 340	-50 à 150	-46 à 66	2,72	13,26

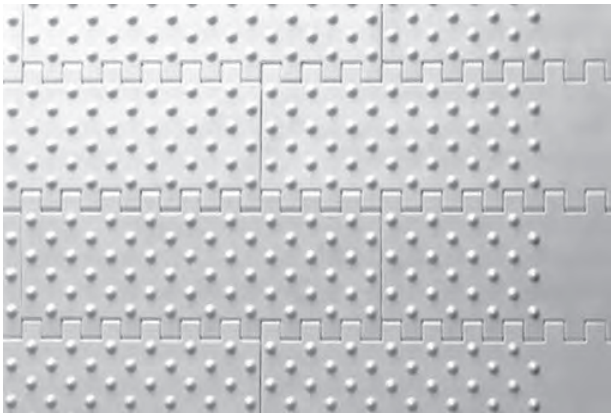
Cone Top™

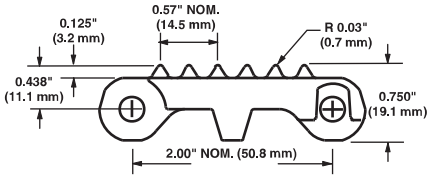
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	4	102
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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).





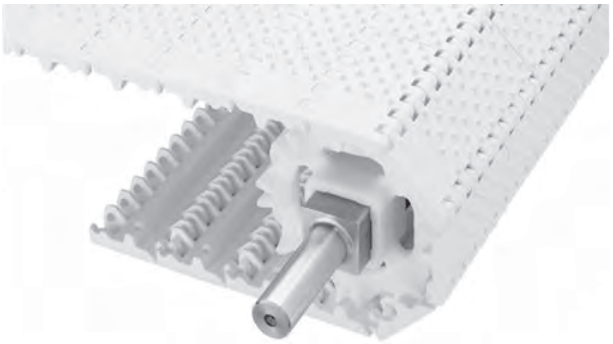
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Polyéthylène	900	1 340	-50 à 150	-46 à 66	2,84	13,89

SÉRIE 800

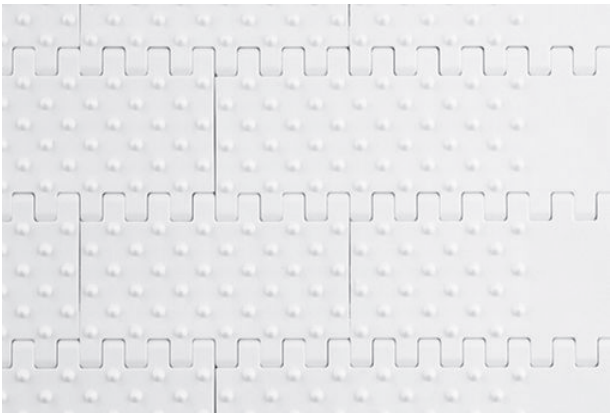
Open Hinge Cone Top™

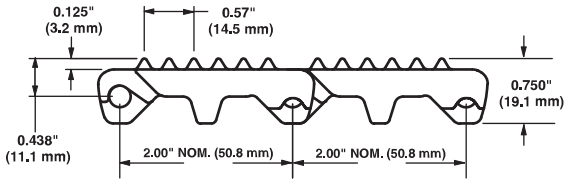
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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.



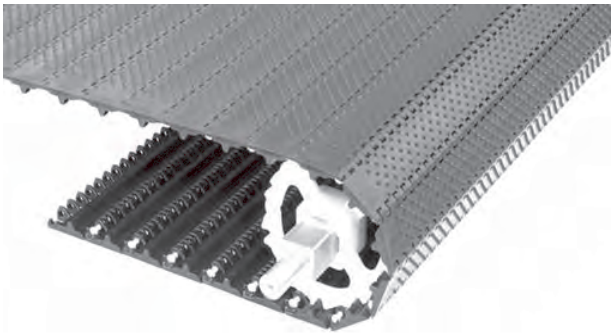


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

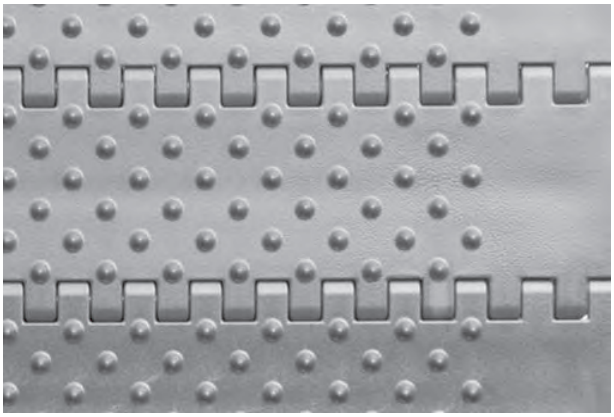
SeamFree™ Open Hinge Cone Top™

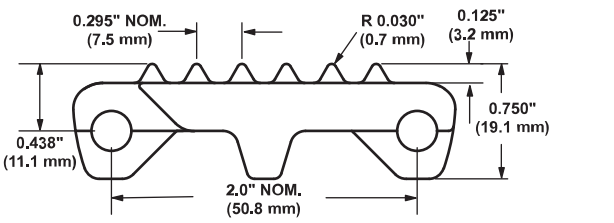
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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).



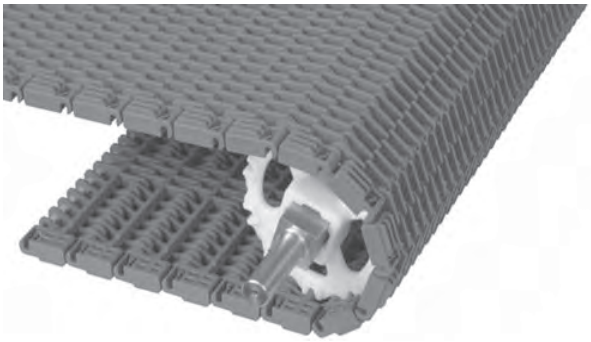


Caractéristiques du tapis

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

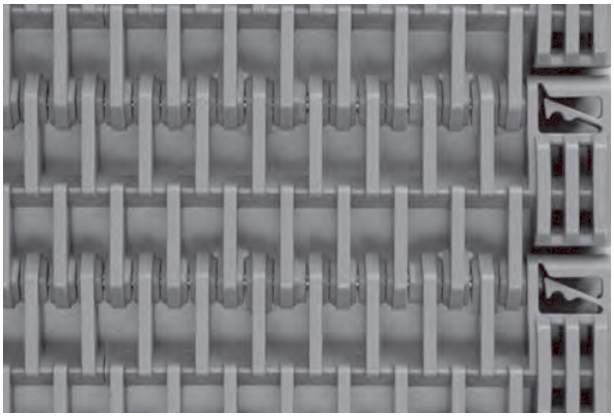
Raised Rib

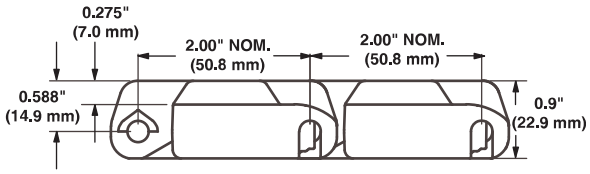
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	14	356
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures (approx.)	0.51 x 0.49	12,9 x 12,4
Surface ajourée	40%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Remarques 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.



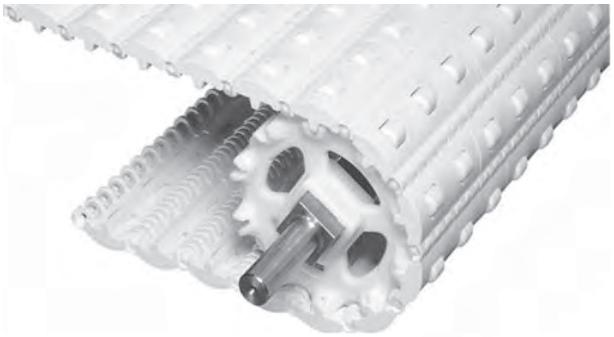


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	1000	1 490	34 à 220	1 à 104	1,48	7,23
Enduralox PP	Polypropylène	1000	1 490	34 à 220	1 à 104	1,48	7,23

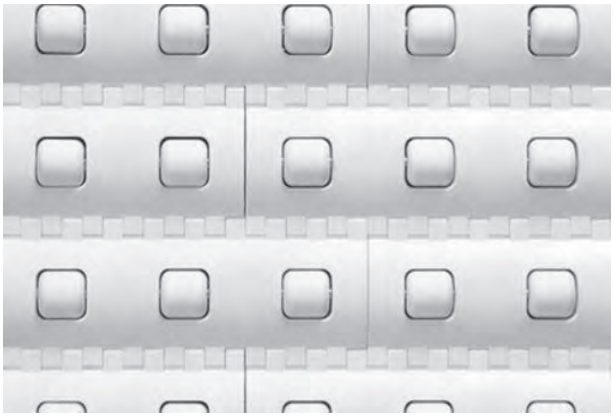
Roller Top

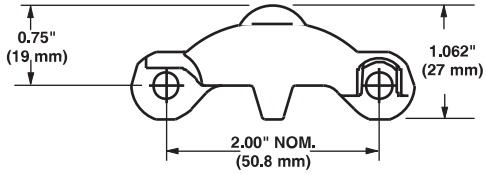
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	Consultez Remarques sur le produit	
Largeur des incréments		
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	3 %	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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).



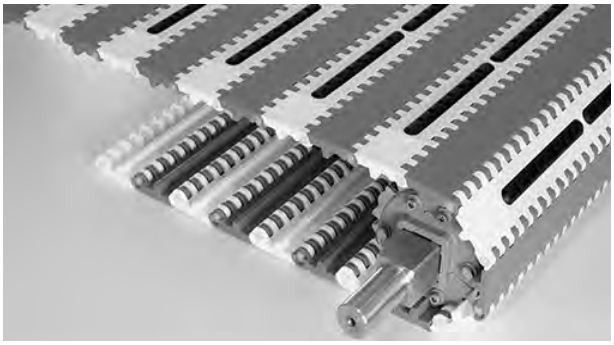


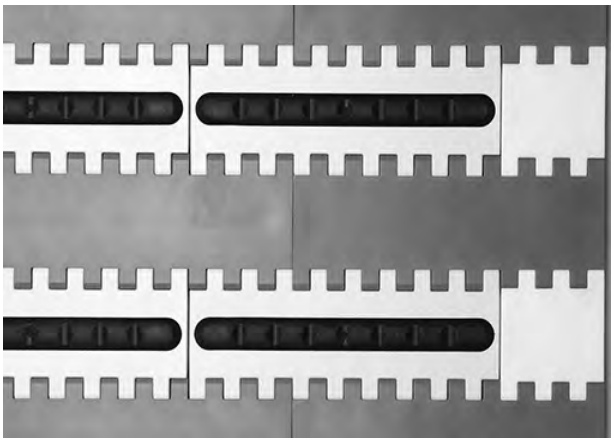
Caractéristiques du tapis

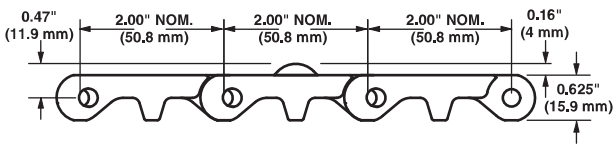
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Acétal	1000	1 490	34 à 200	1 à 93	2,93	14,34
Polyéthylène	Acétal	500	744	-50 à 150	-46 à 66	2,99	14,62
Acétal	Acétal	900	1 340	-50 à 200	-46 à 93	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	







Remarques 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	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	
Polypropylène composite	Blanc/noir	Acétal	2 500	3 713	-50 à 150	-29 à 66	2,3	11,25	–

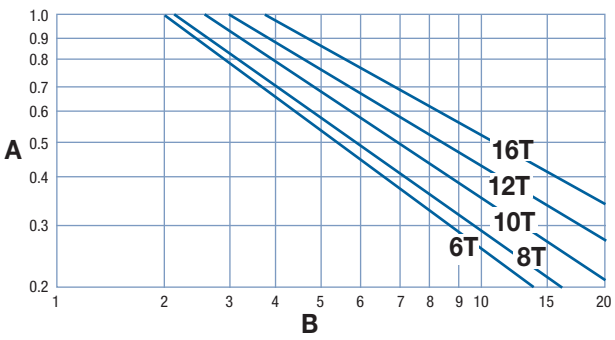
Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1 219	9	7	5
54	1 372	9	7	6
60	1524	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
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm).[c]			Espacement maximal de l'axe central de 9 pouces 229 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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.

[b] 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).

[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

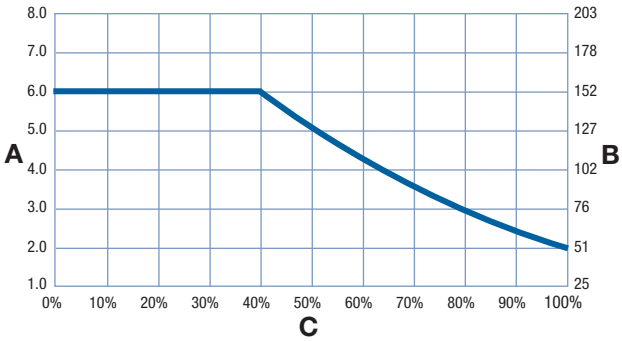
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée

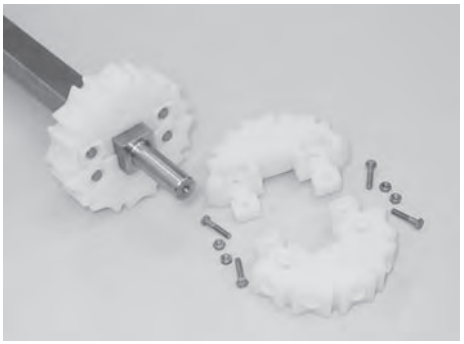


A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

Pignon EZ Clean™[a]											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[b]	Carré (pouces)	Rond (mm)[b]	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	

[a] 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 à 120 °F (-18 °C à 49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane.

[b] 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.

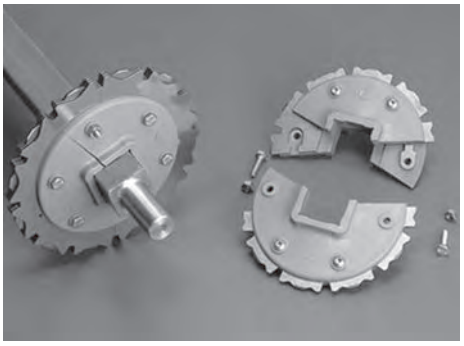
Pignons en deux parties en polyuréthane (agréé FDA) ultra-résistant à l'abrasion[a]											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[b]	Carré (pouces)	Rond (mm)[b]	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, 2,5	1,5, 2,5	1,5, 2,5	40, 60	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38				40, 60	

[a] 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 à 120 °F (-18 °C à 49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane. Ces pignons sont conformes aux normes de la FDA.

[b] 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.

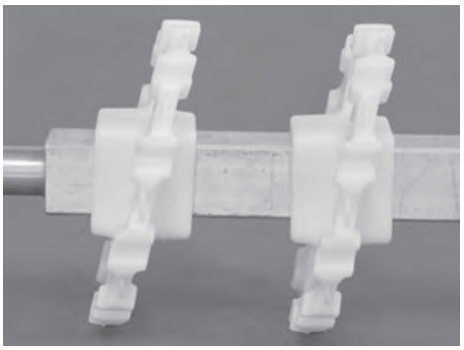
Pignon moulé[a]											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5, 2,0, 2,5		40, 60	
12 (3,41%)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	

[a] 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 à 120 °F (-18 °C à 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											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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™[a]

Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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

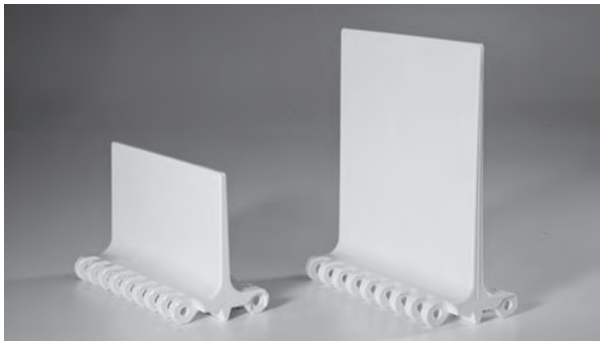


[a] N'utilisez pas les pignons inclinés EZ Clean avec les tapis S800 Mesh Top.

Taquets lisses[a]

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).

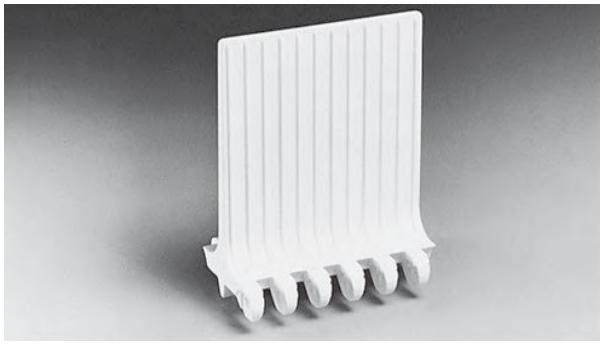


[a] Pour connaître la disponibilité, contactez le service clientèle d'Intralox.

Taquets Base Flat Top (anti-adhérents)

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

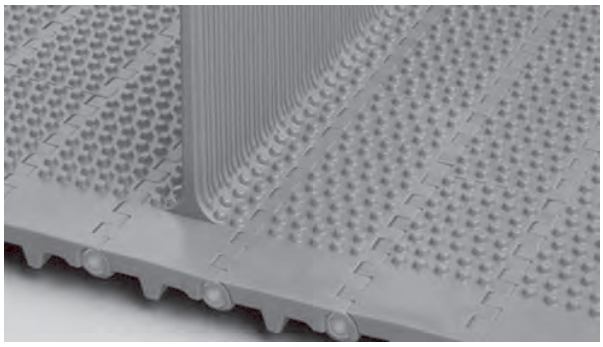
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal 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

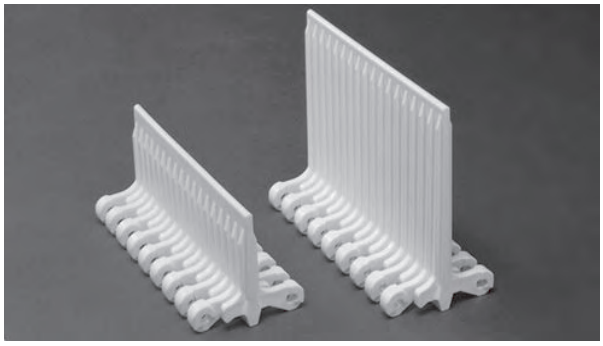
- Les nervures verticales anti-adhérentes sont situées de chaque côté du taquet.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus 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	

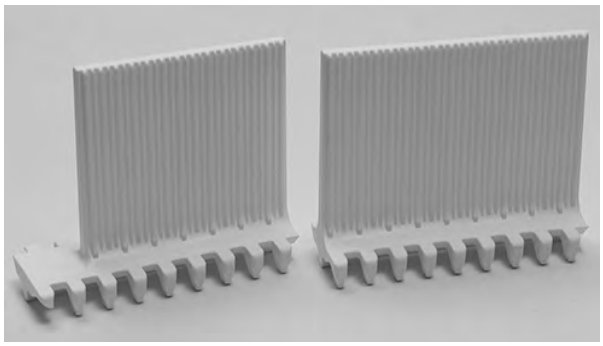
- Les nervures verticales anti-adhérentes sont situées de chaque côté du taquet.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Ces taquets ne peuvent pas être utilisés avec le tapis S800 Perforated Flat 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

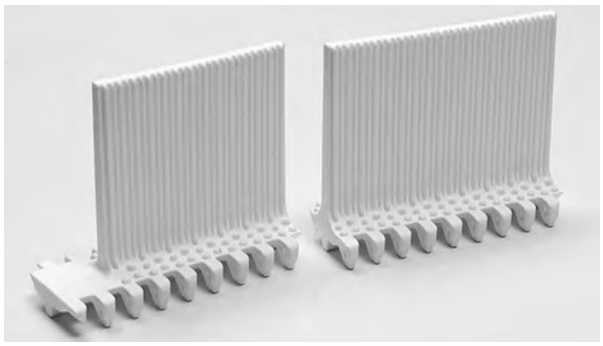
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Disponibles avec un retrait moulé de 1,3 pouce (33 mm).
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez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

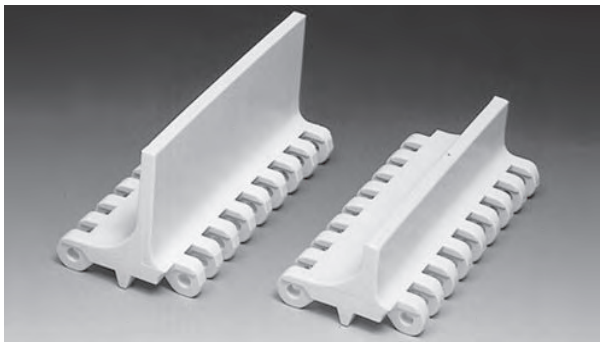
Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4	102	PK

- Disponible avec un retrait moulé de 33 mm et de 51 mm.
- Les taquets peuvent être coupés sur mesure. Hauteur minimum : 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	

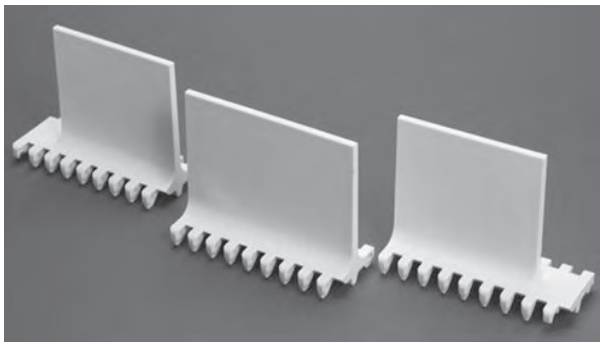
- Chaque taquet est situé au centre d'un module et est moulé en une seule pièce. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal sans écailles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

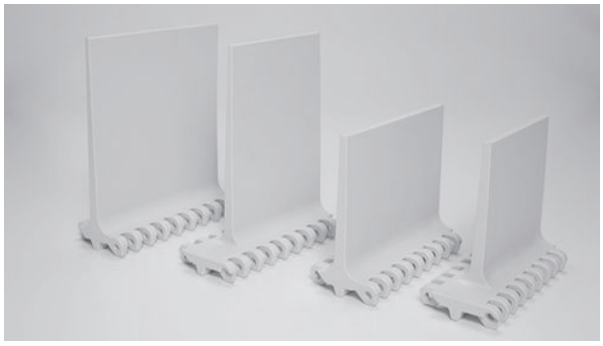
- Chaque taquet est disposé au centre du module de support. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Hauteur standard de 4 pouces (102 mm) avec possibilité de découpe sur mesure en fonction de l'application.
- Disponible avec un retrait moulé de 1,3 pouce (33 mm) et de 2 pouces (51 mm).
- Retrait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

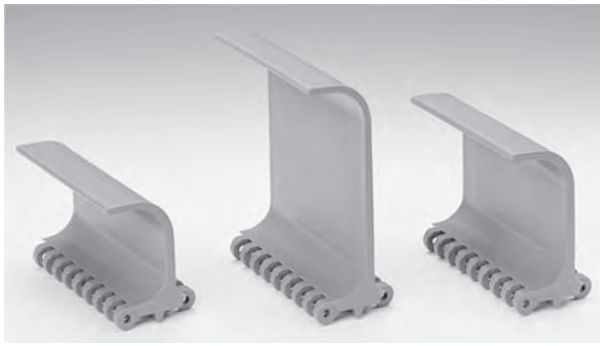
- Chaque taquet est disposé au centre du module de support. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait moulé de 2 pouces (51 mm) disponible.
- Retrait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



Taquets incurvés[a]

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
3	76	Acétal, polyéthylène, polypropylène, ChemBlox™, nylon, PK
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).

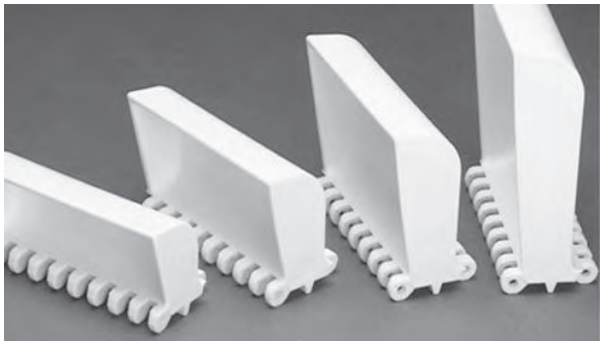


[a] Pour connaître la disponibilité, contactez le service clientèle d'Intralox.

Taquets à godets[a]

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
2,25[b]	57[b]	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).



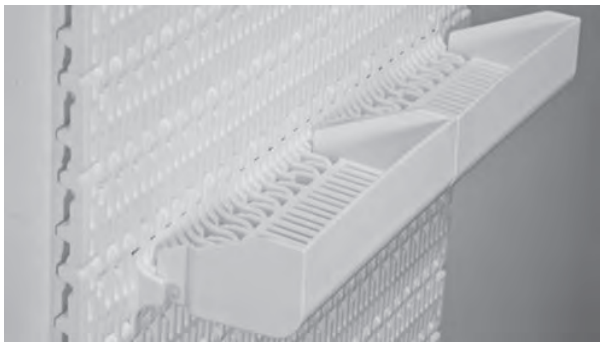
[a] Pour connaître la disponibilité, contactez le service clientèle d'Intralox.

[b] Le taquet à godet de 2,25 pouce (57 mm) est disponible en polypropylène uniquement.

Taquets à godets et taquets incurvés perforés en 3 parties

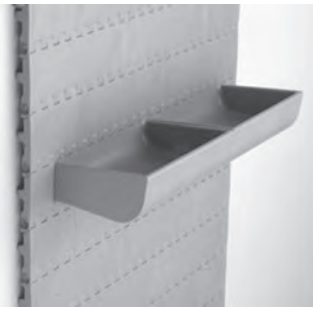
Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4	102	Polypropylène, polyéthylène[a], acétal[a]

- 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).

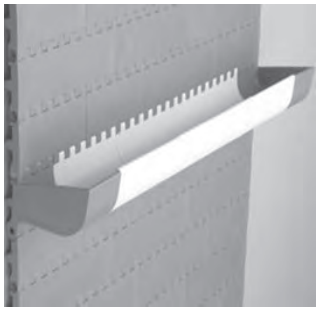


[a] Pour connaître la disponibilité, contactez le service clientèle d'Intralox.

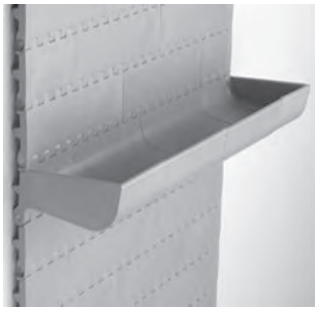
Combinaison de taquets à godets et de taquets incurvés



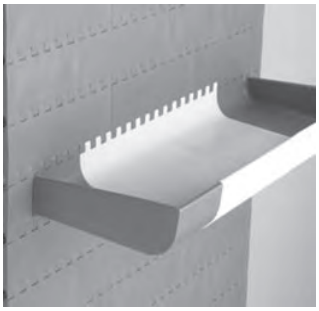
6 pouces (152 mm) avec retrait



3 pouces(76 mm) sans retrait

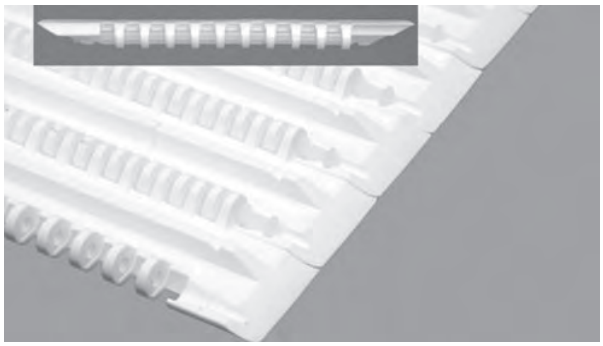


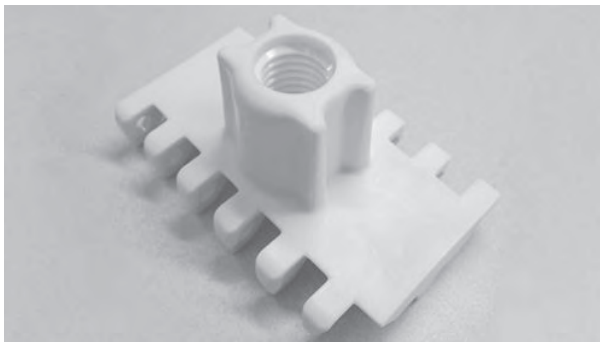
4 pouces(102 mm) sans retrait



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

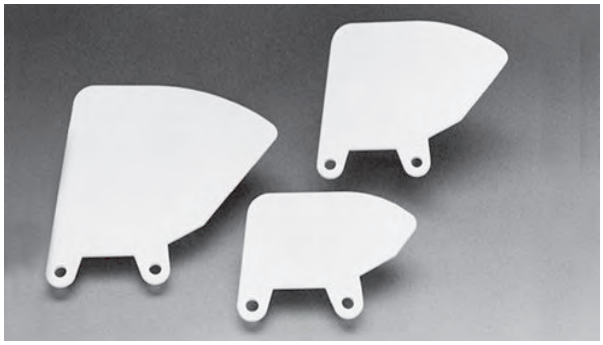
Les taquets à godets et les taquets incurvés peuvent être recoupés et combinés pour composer des tapis personnalisés. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

Bord conique	
Matériaux disponibles	
Polypropylène, acétal	
• Compatible avec les tapis S800 Flat Top et S800 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	

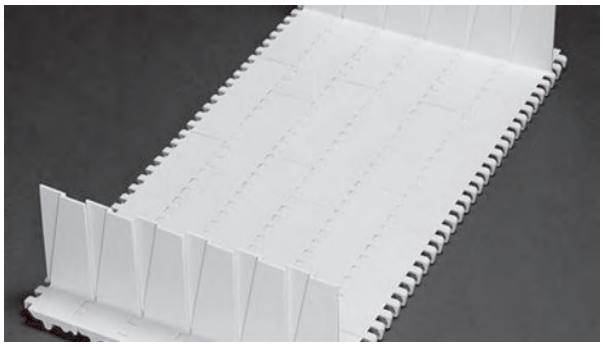


- Les écailles de rive sont imbriquées les unes dans les autres et font partie intégrante du tapis.
- Fixées par les axes de charnières. Aucun autre dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Les écailles de rive sont installées avec des fins de chaîne inclinées vers l'intérieur, en direction du produit. C'est ce que l'on appelle une orientation adaptée aux produits. Sur demande, les fins de chaîne peuvent être inclinées vers l'extérieur, en direction des côtés du convoyeur.
- 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.
- Espacement normal entre les écailles de rive et le bord du 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

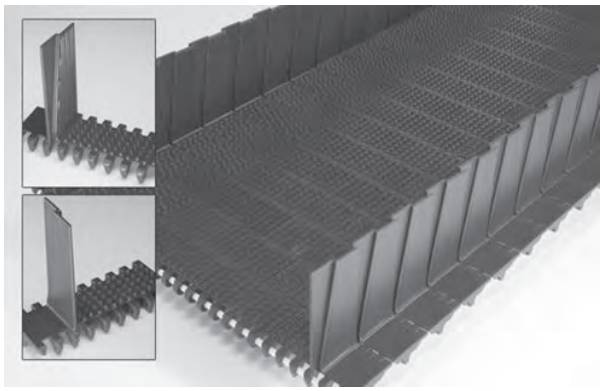
- Moulées et faisant partie intégrante du tapis, sans fixation requise.
- Font partie de la gamme de produits EZ Clean d'Intralox.
- Les écailles de rive à chevauchement s'ouvrent totalement lorsqu'elles s'enroulent autour du pignon, permettant un accès plus important durant le nettoyage. Les écailles 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

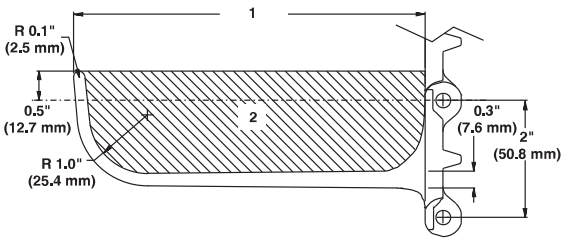
- Moulées et faisant partie intégrante du tapis, sans fixation requise.
- Font partie de la gamme de produits EZ Clean d'Intralox.
- La conception Nub Top et la fonctionnalité anti-adhérente vous offrent une surface de transport non adhérente pour un dégagement et une facilité de nettoyage exceptionnels.
- 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 plan incliné vertical

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 zone

Outils de dépose d'axe Intralox			
	Système 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	

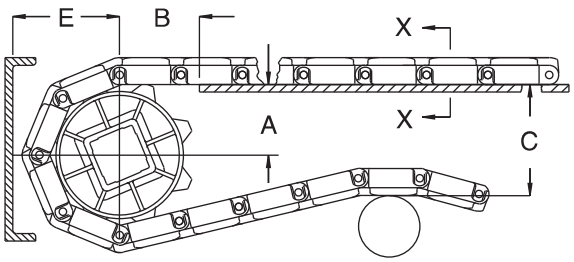
- Conçu pour minimiser l'endommagement du tapis et des axes lors de l'insertion ou du retrait des axes à tête et sans tête.
- Élimine la contamination par des corps étrangers causée par les dommages au niveau du tapis ou de l'axe.
- Le code QR gravé sur l'outil renvoie à une vidéo d'instructions.
- Conception 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	**Système 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	
Kit tireur de tapis			
Poids	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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

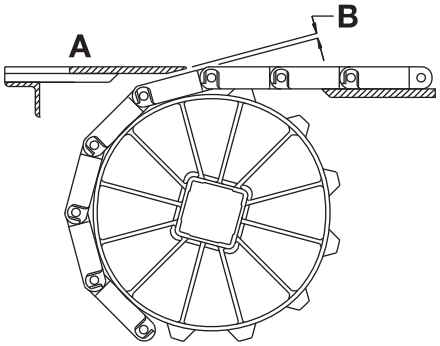
Figure 29: Critères dimensionnels de base

S800 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Flat Top, Flush Grid, Mesh Top, Open Hinge Flat Top, Open Hinge Flat Top avec 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
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
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
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
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

S800 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,69	272	5,94	151
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
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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis

Figure 30: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

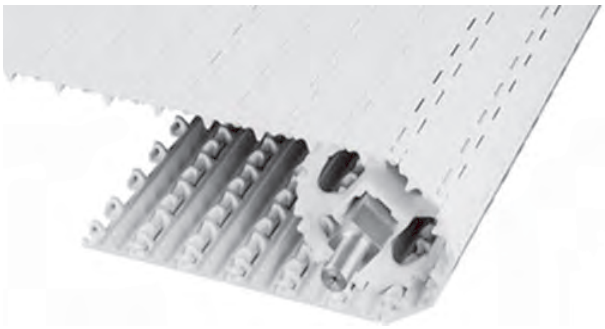
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre de dents	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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

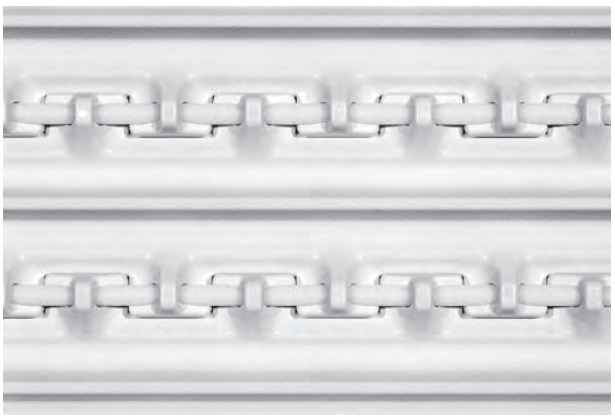
SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

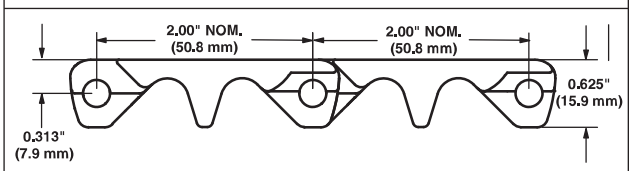
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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.



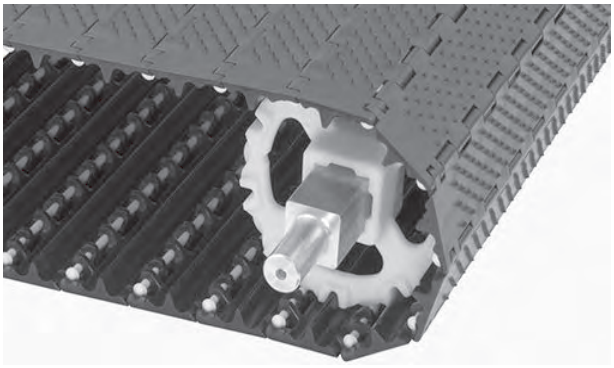


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

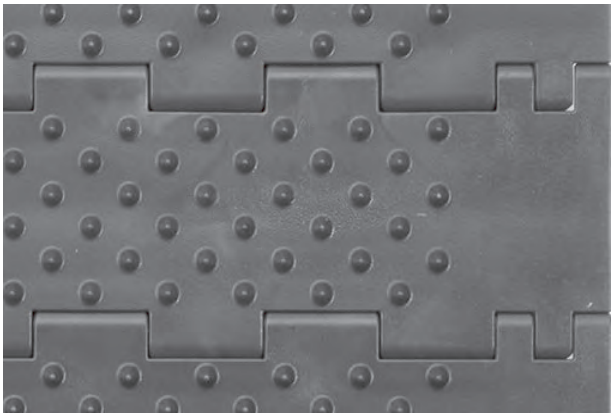
SeamFree™ Minimum Hinge Cone Top™

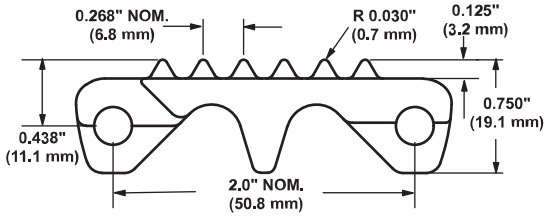
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	6	152
Largeur maximale	36	914
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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 du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

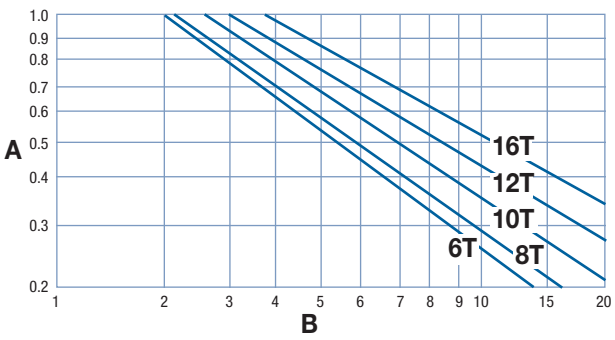
Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1 219	9	7	5
54	1 372	9	7	6
60	1524	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
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm).[c]			Espacement maximal de l'axe central de 9 pouces 229 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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.

[b] 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).

[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

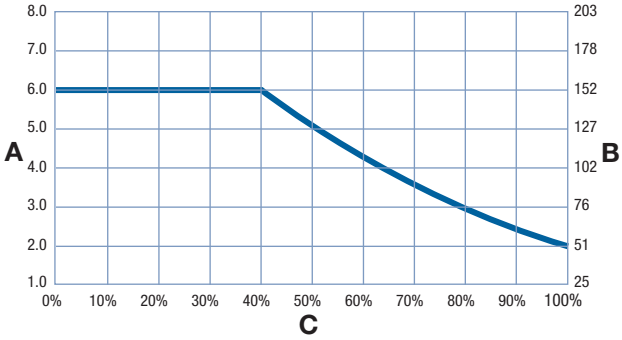
Facteur de résistance



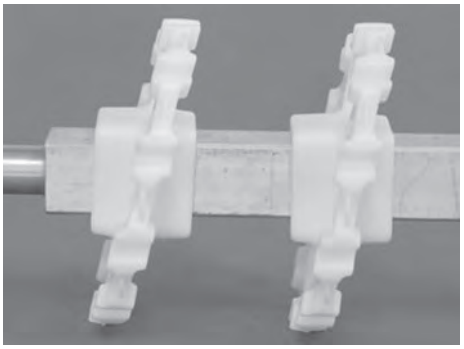
A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

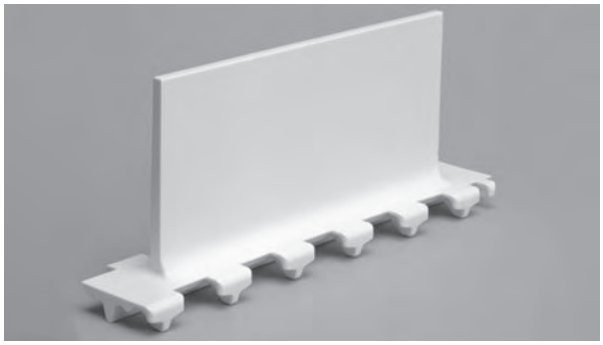
Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

Pignon incliné EZ Clean™[a]											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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, 2,5		40, 60	

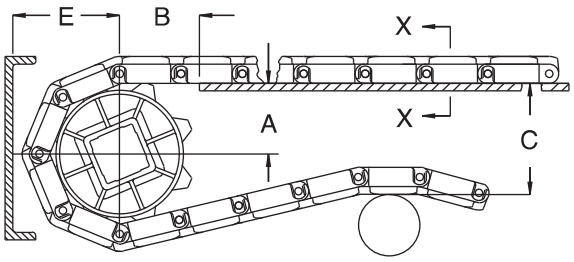
[a] N'utilisez pas les pignons inclinés EZ Clean avec la Série 800 Mesh Top.

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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



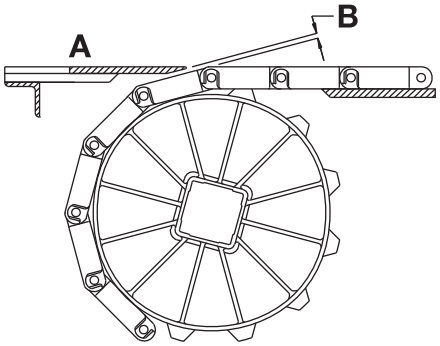
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 31: Critères dimensionnels de base

S850 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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
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

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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 32: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

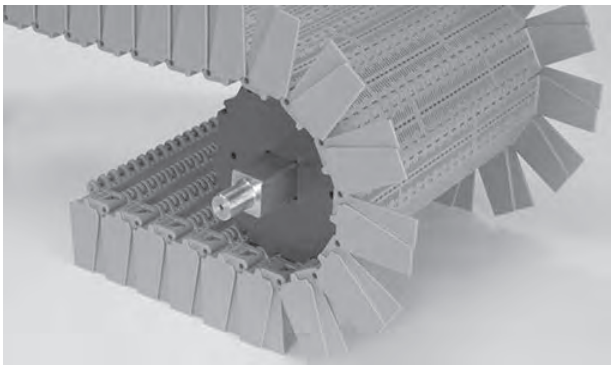
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre de dents	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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

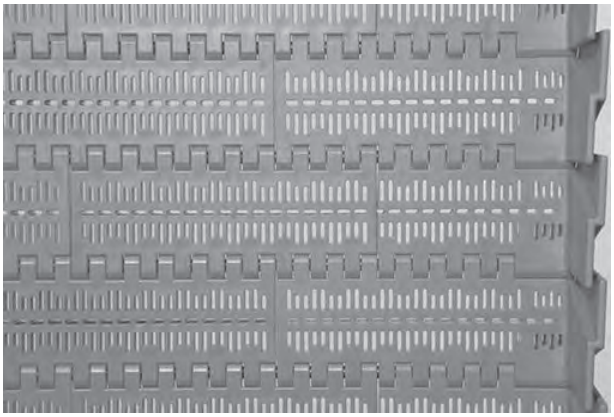
Medium Slot

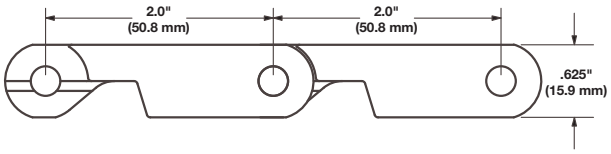
	pouce(s)	mm
Pas	1,99	50,5
Largeur minimale	6,0	152
Largeur des incréments	0,66	17
Taille des ouvertures, linéaire	0.08 x 0.40	2,0 x 10,2
Taille des ouvertures, transversale	0,09 x 0,24	2,3 x 6,1
Surface ajourée	20%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Remarques 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).



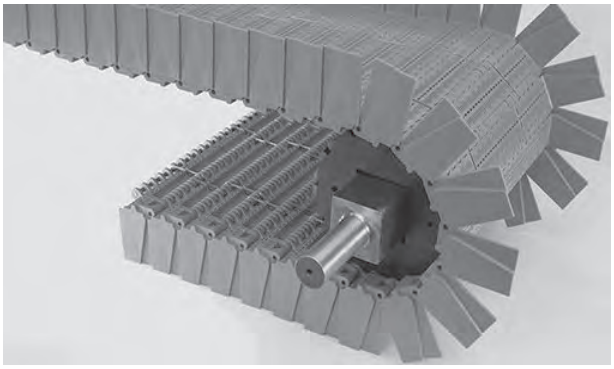


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène Enduralox	Acier inoxydable 303/304	1500	2 230	34 à 220	1 à 104	2,4	11,7

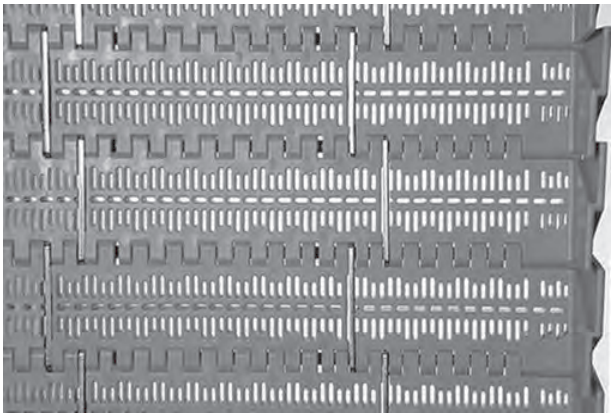
Medium Slot Stainless Steel Link (SSL)

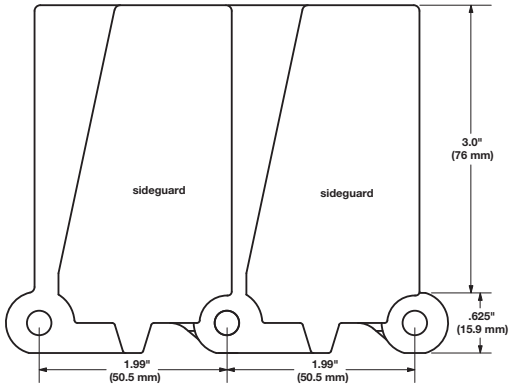
	pouce(s)	mm
Pas	1,99	50,5
Largeur minimale	11,3	288
Largeur des incréments	0,66	17
Taille des ouvertures, linéaire	0.08 x 0.40	2,0 x 10,2
Taille des ouvertures, transversale	0,09 x 0,24	2,3 x 6,1
Surface ajourée	26 %	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Remarques 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).



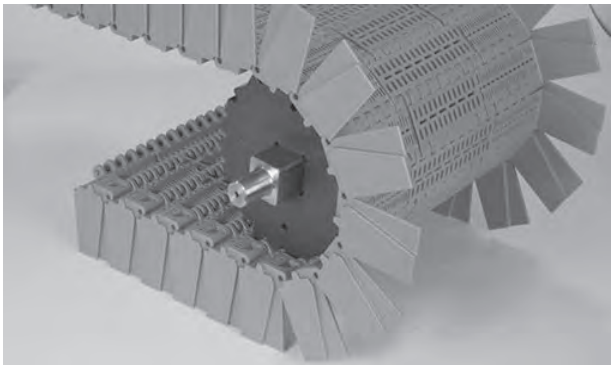


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

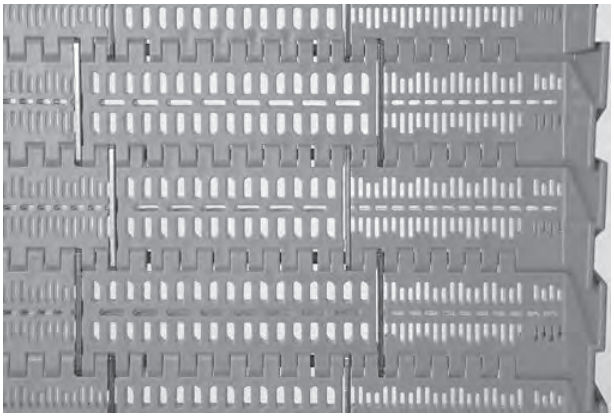
Large Slot Stainless Steel Link (SSL)

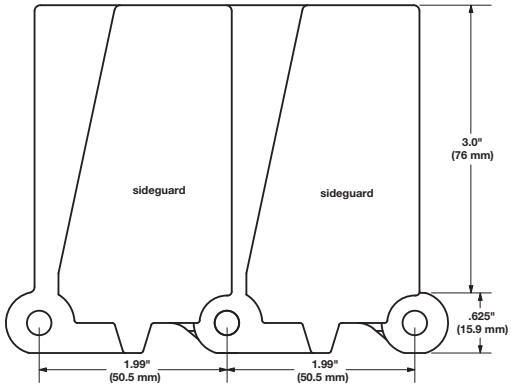
	pouce(s)	mm
Pas	1,99	50,5
Largeur minimale	16,0	406
Largeur des incréments	0,66	17
Taille des ouvertures, linéaire	0.16 x 0.39	4,1 x 9,9
Taille des ouvertures, transversale	0,12 x 0,50	3,0 x 12,7
Surface ajourée	22%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Remarques 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).



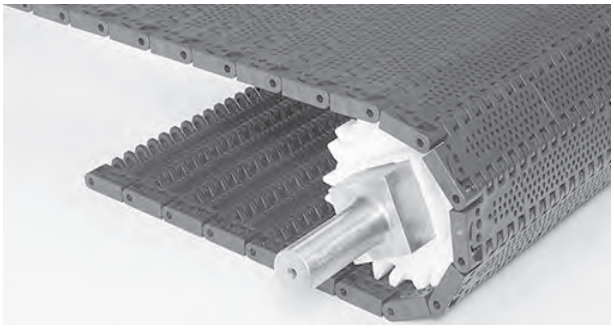


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

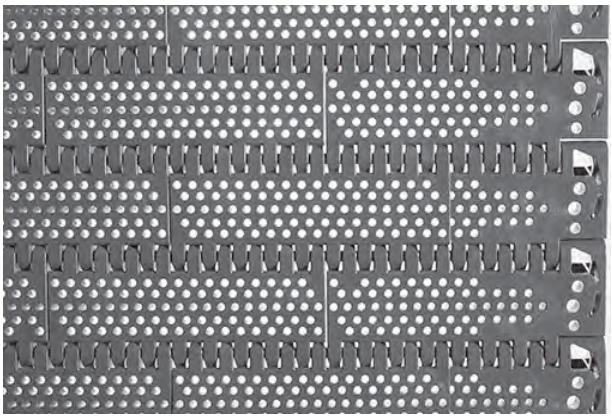
Round Hole Enhanced

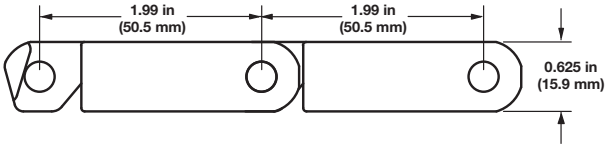
	pouce(s)	mm
Pas	1,99	50,5
Largeur minimale	6	152,4
Largeur des incréments	0,66	16,8
Dimension des ouvertures	5/32 (0,156)	4
Surface ajourée	20%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Remarques 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

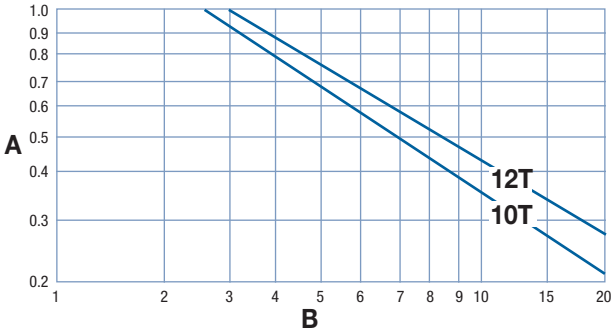
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acier inoxydable 304	1500	2 200	-50 à 200	-46 à 93	3,10	15,14
Acétal détectable par rayons X	Acier inoxydable	1500	2 232	-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[a]		Nombre minimal de pignons par arbre[b]	Plage de largeur des tapis[a]		Nombre maximal de pignons par arbre[b]		
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	1067	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	1524	11	92,6-95,2	2351-2419	21	8	6
72	1829	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 d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm	

[a] 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.

[b] Verrouillez tous les pignons. Utilisez des colliers de verrouillage appropriés pour limiter le mouvement axial.

Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

Pignons en nylon

Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10 (4,70 %)	6,5	165	6,2	157	1,0	25	Disponible sous forme de commande personnalisée.		50, 60, 70, 80, 90, 100	Disponible sous forme de commande personnalisée.
12 (3,29 %)	7,78	196	7,5	191	1,0	25			50, 60, 70, 80, 90, 100	50, 60, 70, 80, 90

- Système 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.

Pignons en acétal résistants à l'accumulation

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

- Conçu pour fonctionner avec le tapis Round Hole Enhanced dans les applications de tunnel de surgélation. Contactez le service clientèle d'Intralox avant toute utilisation dans d'autres applications.
- Assurez-vous que tous les pignons sont verrouillés sur l'arbre.

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

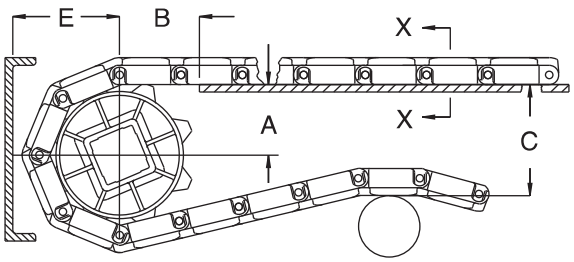
Écailles de rive universelles

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.
- Les écailles de rive sont installées avec des fins de chaîne inclinées vers l'intérieur, en direction du produit. C'est ce que l'on appelle une orientation adaptée aux produits. Sur demande, les fins de chaîne peuvent être inclinées vers l'extérieur, en direction des côtés du convoyeur.
- Retrait minimal aux bords : 2,0 pouces (51 mm).
- Rayon de contre-inflexion minimal : 4,5 pouces (115 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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.

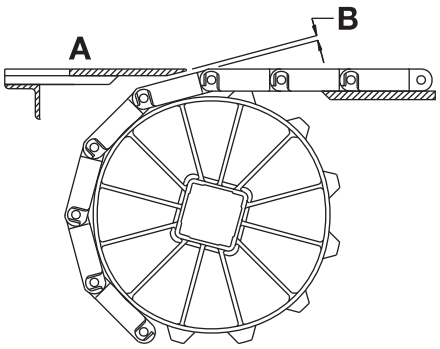


A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)
Figure 33: Critères dimensionnels de base

S888 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre 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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 34: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

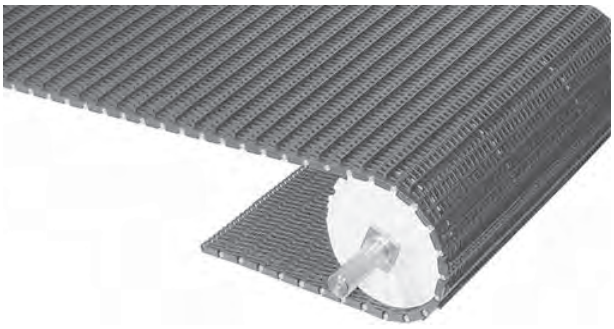
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

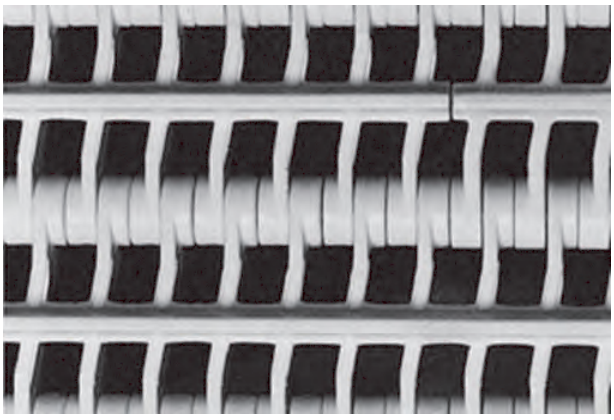
Open Grid

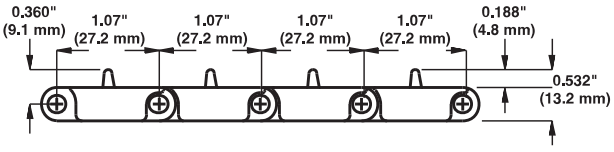
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,24 (0,28)	6,1 (7,1)
Surface ajourée	38%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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).





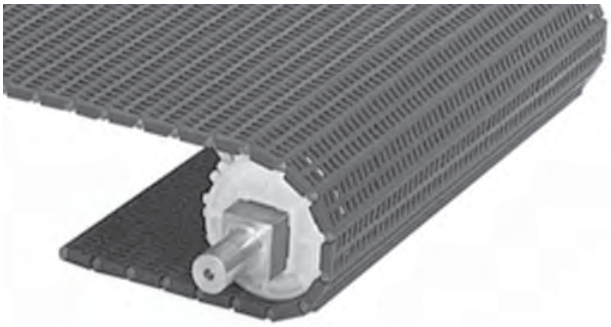
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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[a]	Polyéthylène	1000	1 490	-50 à 70	-46 à 21	1,26	6,14

[a] 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.

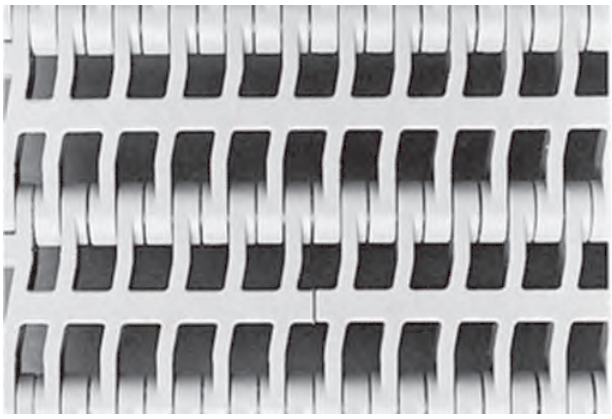
Flush Grid

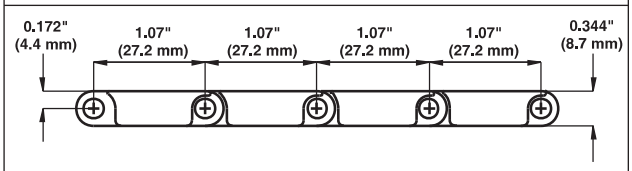
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,24 (0,28)	6,1 (7,1)
Surface ajourée	38%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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.





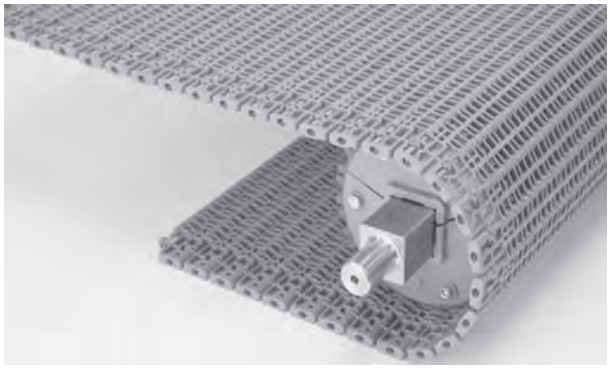
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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	1190	34 à 200	1 à 93	1,15	5,62
Haute température	Haute température	1200	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	1200	1 790	-50 à 240	-46 à 116	1,10	5,40
Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon hautement résistant à la chaleur	1200	1 790	-50 à 310	-46 à 154	1,10	5,40
Acétal[a]	Polyéthylène	1000	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

[a] 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.

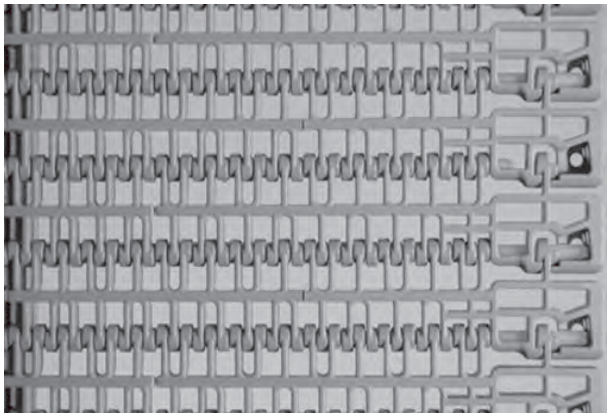
Open Flush Grid

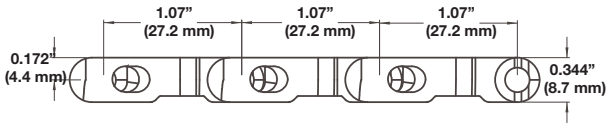
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	10	254
Incréments de largeur (consultez *Remarques sur le produit*)	1,0	25,4
Dimension minimum des ouvertures (approximative)	0,17 x 0,29	4,3 x 7,4
Dimension maximum des ouvertures (approximative)	0,28 x 0,29	7,1 x 7,4
Surface ajourée	43 %	
Style de charnière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



Remarques 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).
- D'autres largeurs d'incréments peuvent être disponibles. 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.
- 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.



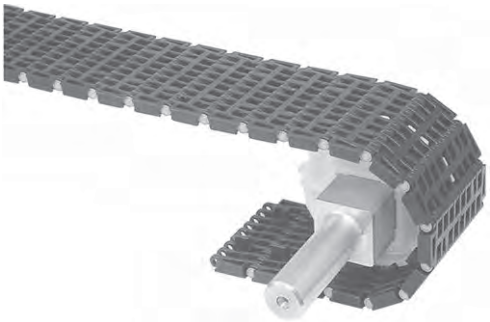


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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	3,71
Acétal	Polypropylène	1 480	2 200	34 à 200	1 à 93	1,10	5,37
Nylon résistant à la chaleur	Nylon résistant à la chaleur	1200	1 786	-50 à 240	-46 à 116	1,02	4,98
Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon hautement résistant à la chaleur	1200	1 786	-50 à 310	-46 à 154	1,04	5,08

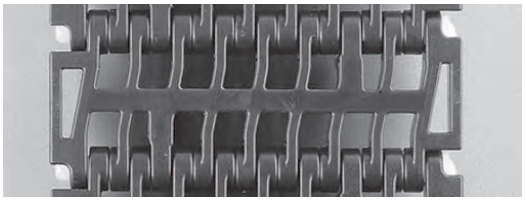
Flush Grid moulé à la largeur

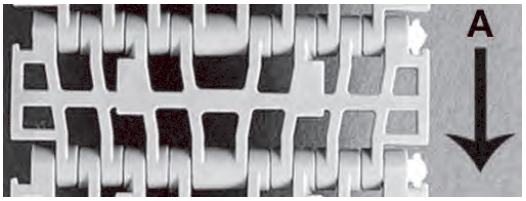
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeurs moulées	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
	-	85
Dimension des ouvertures (approx.)	0,24 (0,28)	6,1 (7,1)
Surface ajourée	38%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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).





A La flèche indique le sens de déplacement préférentiel.

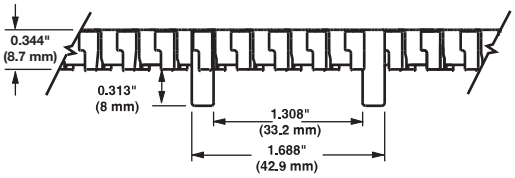


Figure 35: Série 900 Flush Grid moulé à la largeur

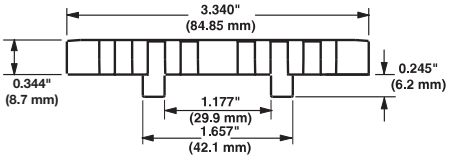


Figure 36: Série 900 Flush Grid 85 mm moulée à la largeur

Caractéristiques du tapis

Largeur de tapis		Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
pouce(s)	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

Remarques 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).

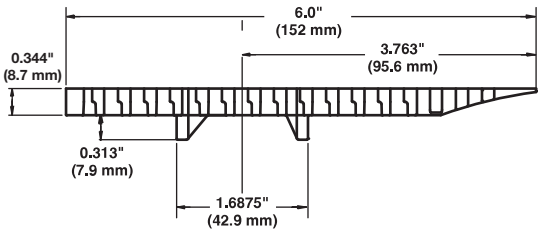


Figure 37: Tapis avec double languette de guidage de 6,0 pouces (152 mm)

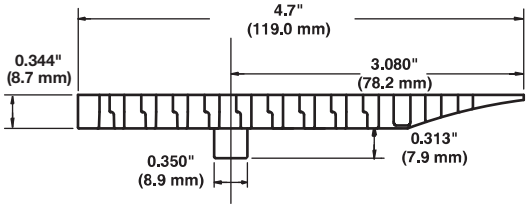


Figure 38: Tapis avec languette de guidage unique de 4,7 pouces (119 mm)

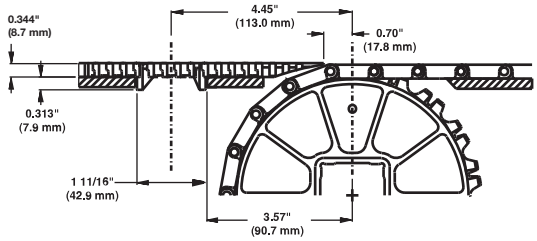


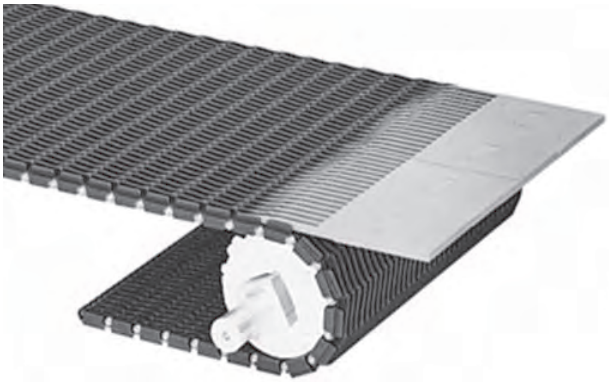
Figure 39: Dimensions du montage

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Nylon	700	1 040	34 à 220	1 à 104	0,93	4,54
Acétal	Nylon	1 480	2 200	-50 à 200	-46 à 93	1,15	5,62
FR TPES	Nylon	1000	1 490	40 à 150	4 à 66	1,63	7,95

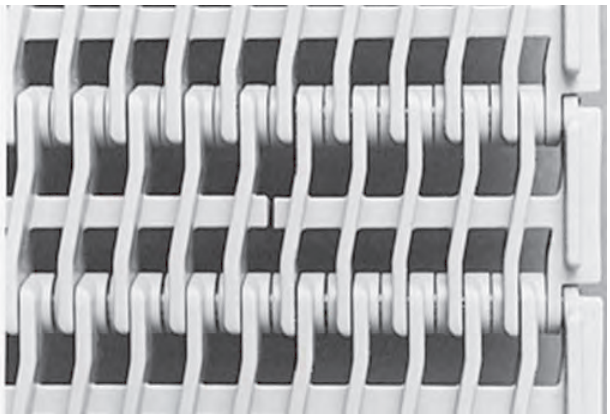
Raised Rib

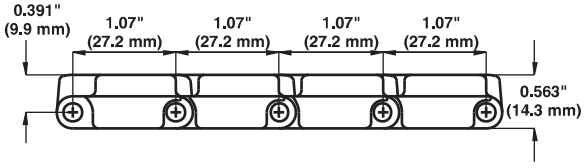
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,24 (0,28)	6,1 (7,1)
Surface ajourée	38%	
Surface de contact avec le produit	35%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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	1190	34 à 200	1 à 93	1,68	8,19
Nylon résistant à la chaleur	Nylon	1200	1 790	-50 à 240	-46 à 116	1,60	7,80
Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon	1200	1 790	-50 à 310	-46 à 154	1,60	7,80
Acétal[a]	Polyéthylène	1000	1 490	-50 à 70	-46 à 21	1,68	8,19

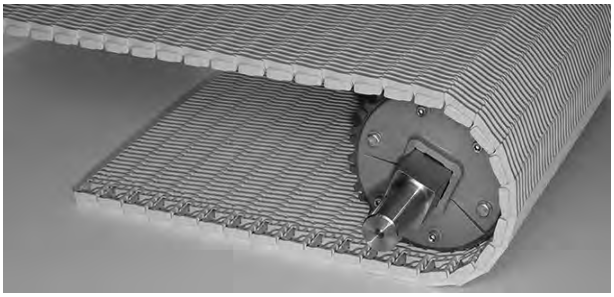
[a] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et de brusques arrêts ou démarrages. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

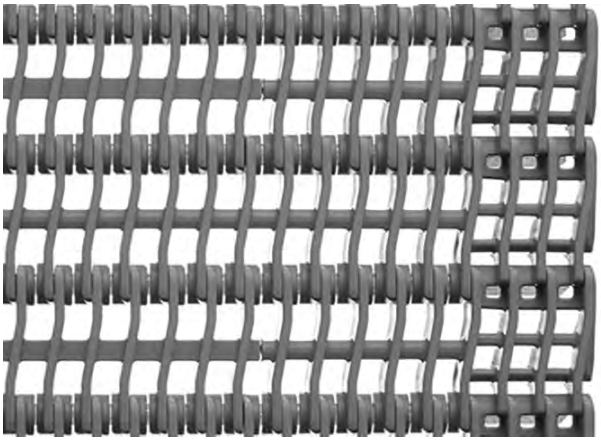
Raised Rib avec Heavy-Duty Edge

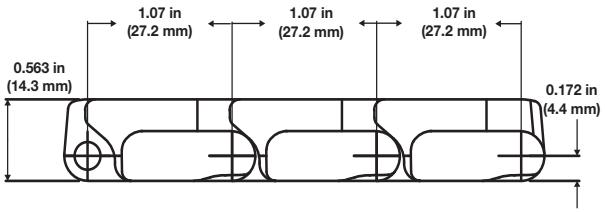
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	4,7	118,4
Largeur des incréments	0,33	8,4
max. des ouvertures (approx.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Surface ajourée	38%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué, sans tête	

Remarques 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

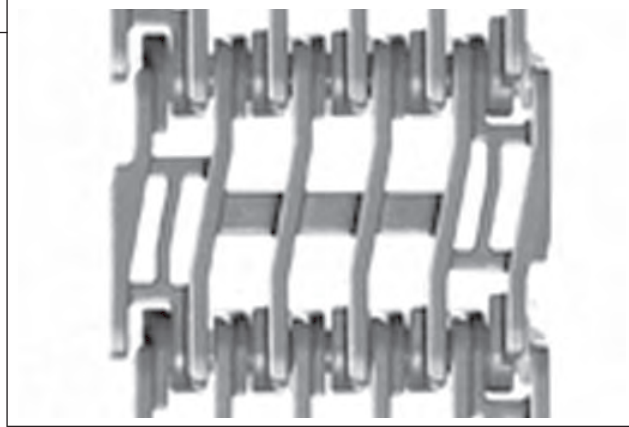
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	1,07	5,22
Polypropylène Enduralox	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1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

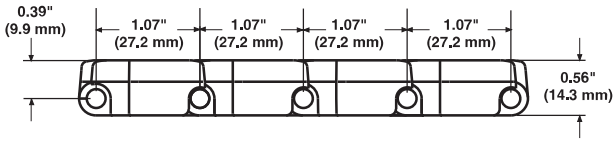
Raised Rib moulé à la largeur

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

Remarques 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).





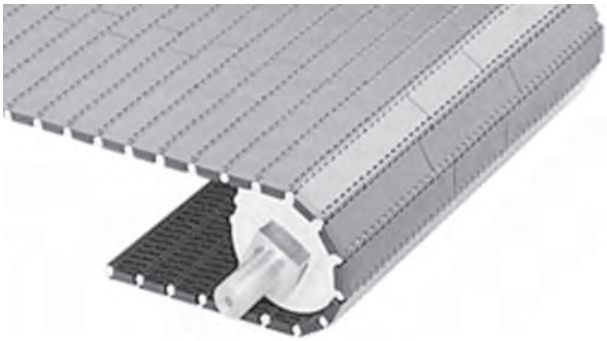
Caractéristiques du tapis

Largeur de tapis		Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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[a]	91[a]	-50 à 200	-46 à 93	0,34	0,50

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

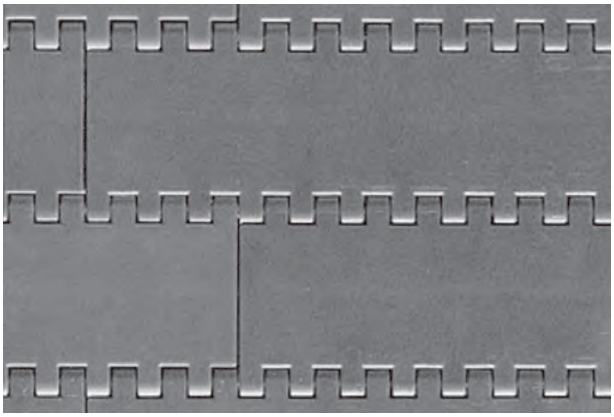
Flat Top

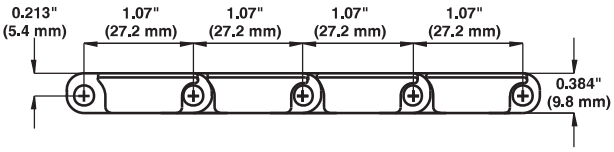
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	2	51
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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	1190	34 à 200	1 à 93	1,50	7,30
Nylon résistant à la chaleur	Nylon	1200	1 790	-50 à 240	-46 à 116	1,40	6,80
Nylon hautement résistant à la chaleur	Nylon	1200	1 790	-50 à 310	-46 à 154	1,40	6,80
Acétal[a]	Polyéthylène	1000	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

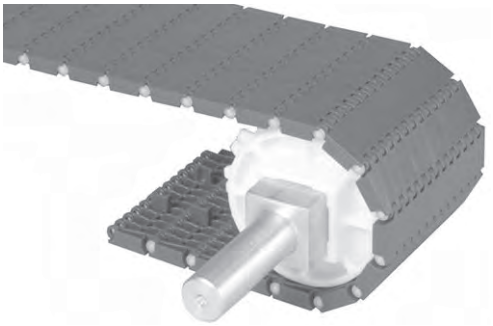
[a] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et de brusques arrêts ou démarrages. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

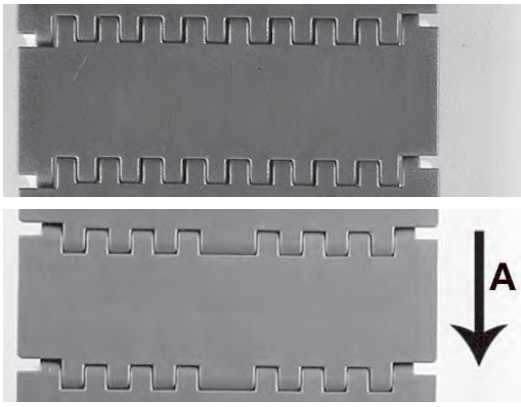
Flat Top moulé à la largeur

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

Remarques 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).





A sens de déplacement préférentiel

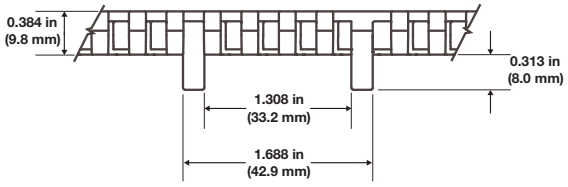


Figure 40: S900 Flat Top moulé à la largeur

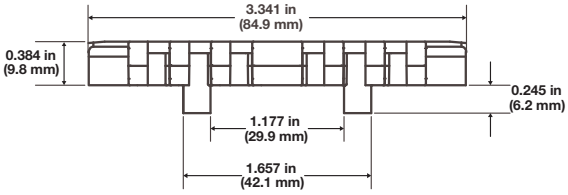


Figure 41: Série 900 Flat Top 85 mm moulé à la largeur

Caractéristiques du tapis

Largeur de tapis		Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
pouces	(mm)			lb	kg	°F	°C	lb/ft	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

Remarques 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.

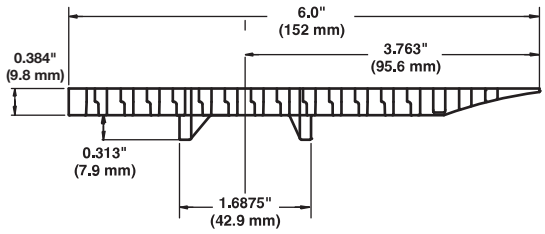


Figure 42: Tapis avec double languette de guidage de 6,0 pouces (152 mm)

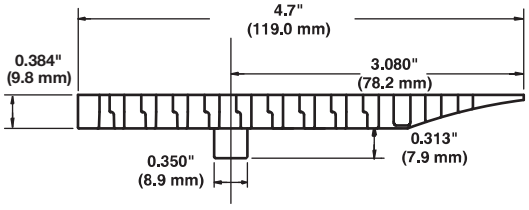
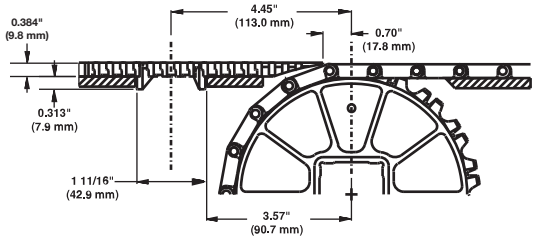


Figure 43: Tapis avec languette de guidage unique de 4,7 pouces (119 mm)

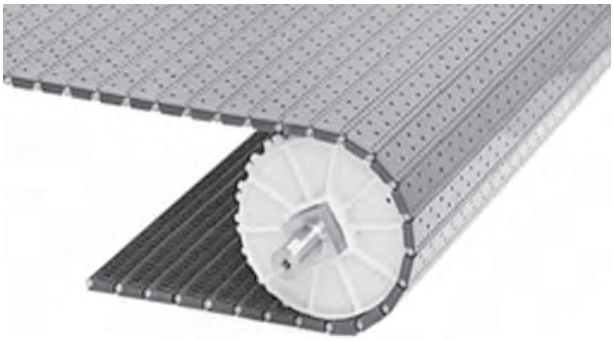


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Nylon	700	1 040	34 à 220	1 à 104	0,93	4,54
Acétal	Nylon	1 480	2 200	-50 à 200	-46 à 93	1,50	7,30

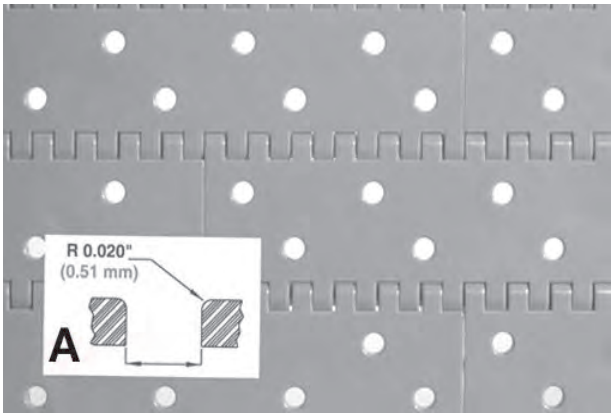
Perforated Flat Top

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

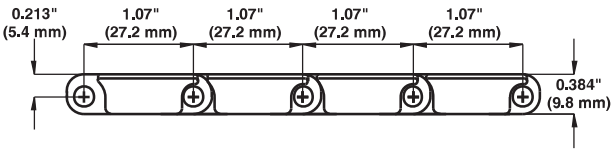


Remarques sur le produit

- **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 %



A détail d'une perforation moulée



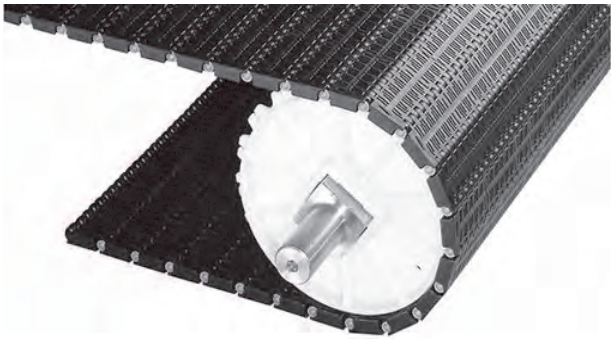
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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	1190	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	1200	1 790	-50 à 240	-46 à 116	–	–	1,40	6,80	–	–
Acétal[a]	Polyéthylène	1000	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

[a] 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 perforations 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	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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.

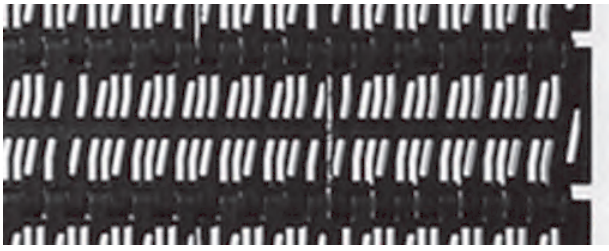


Figure 44: Surface supérieure

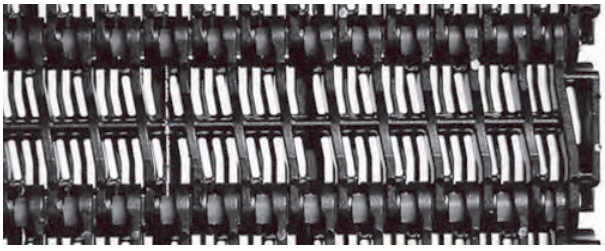


Figure 45: Surface inférieure

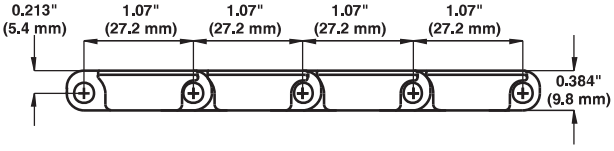


Figure 46: Dimensions

Caractéristiques du tapis

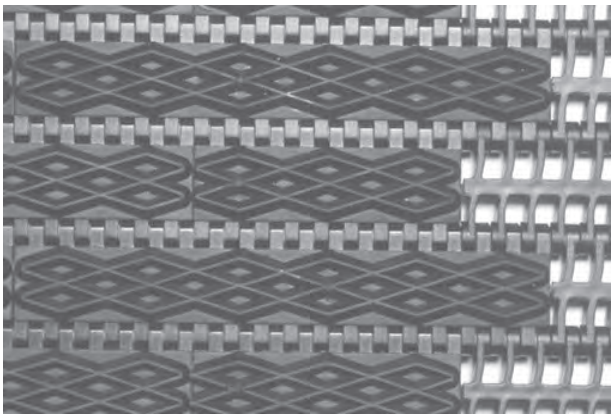
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		Lb/ft	Kg/m	°F	°C	Lb/ft²	Kg/m²
Acétal	Polypropylène	1 480	2 200	34 à 200	1 à 93	1,39	6,79
Polypropylène	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	0,93	4,55
Polyéthylène	Polyéthylène	350	520	-50 à 150	-46 à 66	0,99	4,84

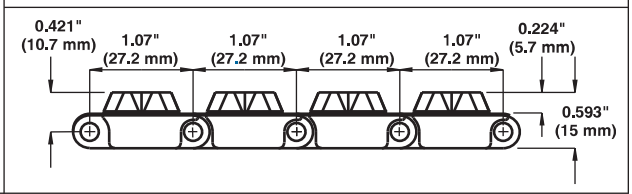
Diamond Friction Top

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

Remarques 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 facteurs 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).





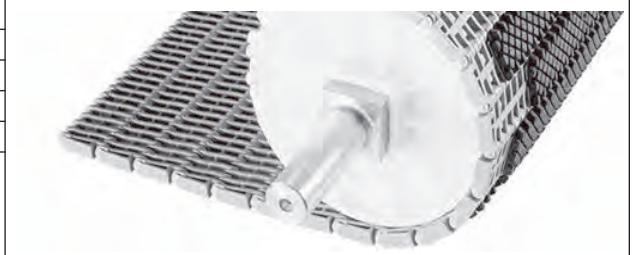
Caractéristiques du tapis

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

[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.
[b] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.
[c] Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

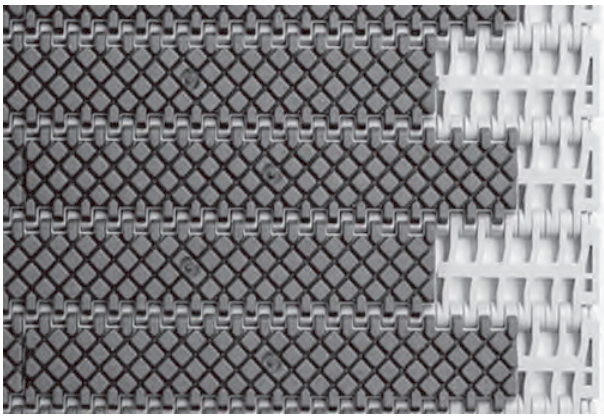
Square Friction Top

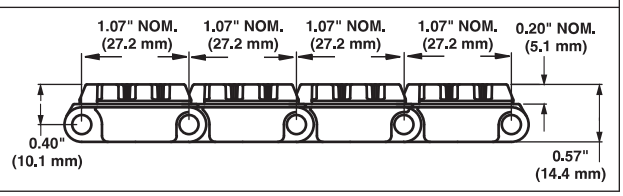
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	3,0	76
Largeur des incréments	0,33	8,4
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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).





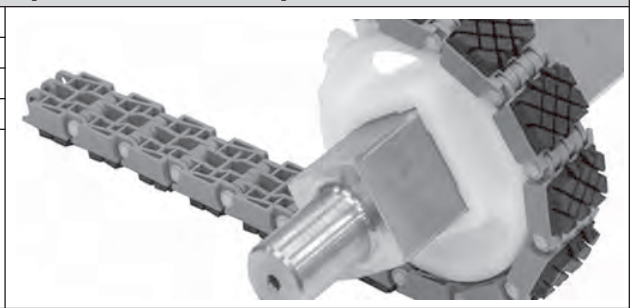
Caractéristiques du tapis

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

[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.
[b] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.
[c] Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

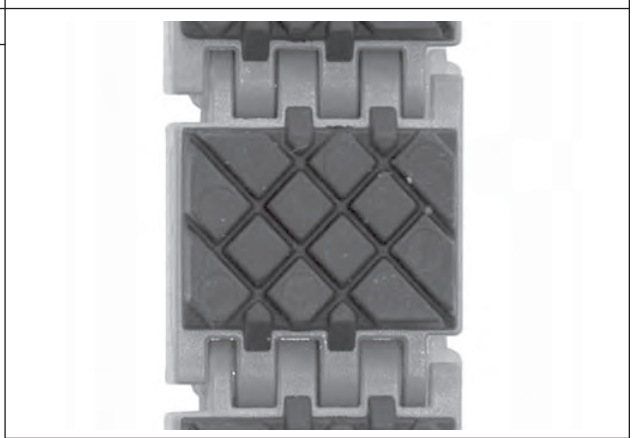
Mold to Width 29 mm Square Friction Top

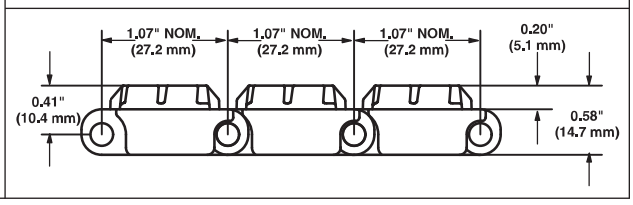
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur moulée	1,1	29
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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

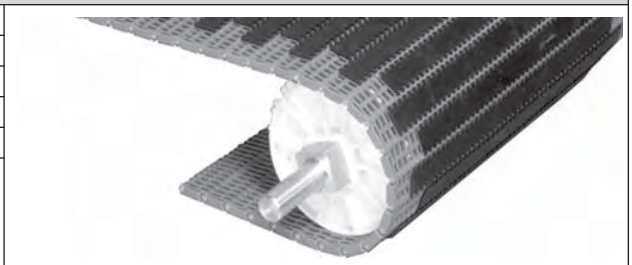
Matériaux de base pour tapis	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (États-Unis)	EU MC[a]
Polypropylène	Gris/noir	Nylon	65	29	34 à 150	1 à 66	0,17	0,25	45 Shore A	b	
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		

[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

[b] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

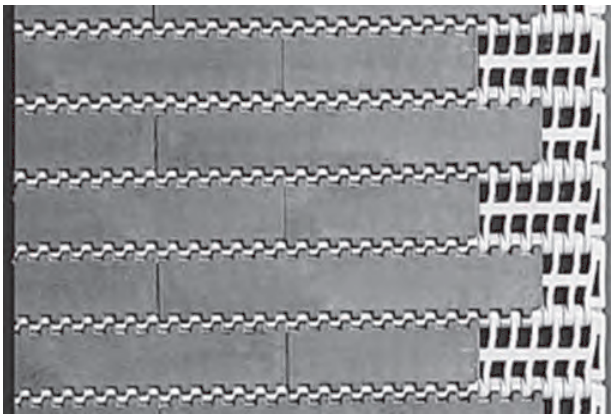
Flat Friction Top

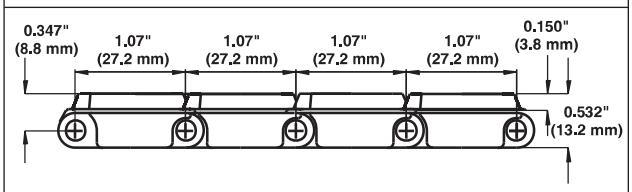
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	3,0	76
Largeur des incréments	0,33	8,4
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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).





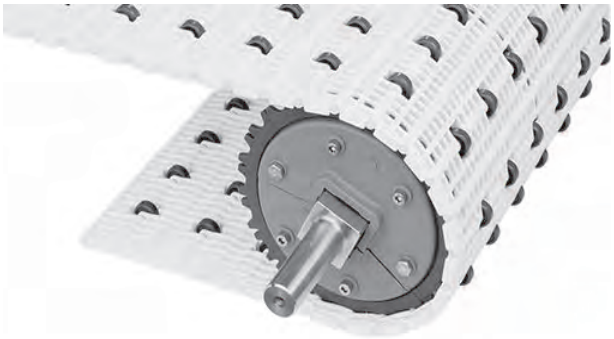
Caractéristiques du tapis

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

[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.
[b] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.
[c] Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

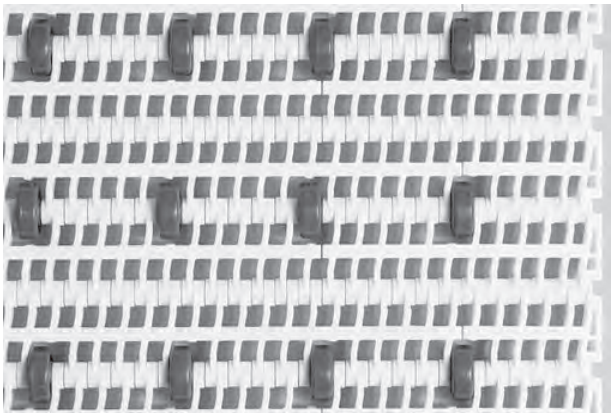
Flush Grid avec rouleaux encastrés

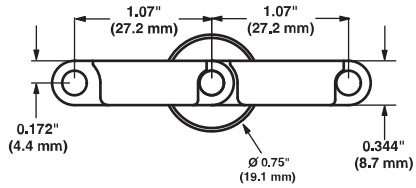
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,24 (0,28)	6,1 (7,1)
Surface ajourée	38%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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.
- Diamètre de rouleau standard : 0,75 pouce (19,05 mm). D'autres diamètres de rouleau sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, 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).
- Pour obtenir des options de positionnement sur mesure des rouleaux, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Retrait minimal des rouleaux : 1,0 pouce (25,4 mm)





Caractéristiques du tapis

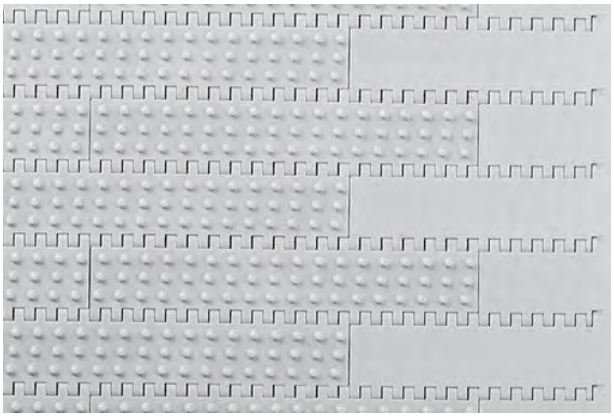
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis – Espacement des rouleaux dans le sens de la largeur						Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		2 pouces	51 mm	3 pouces	76 mm	4 pouces	102 mm				
		lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	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	1 740	1240	1850	34 à 200	1 à 93	1,15	5,61

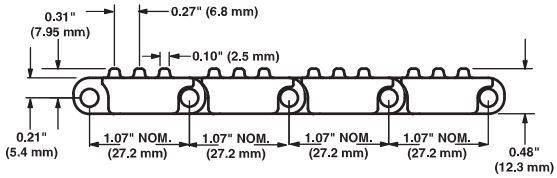
Nub Top

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

Remarques 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).





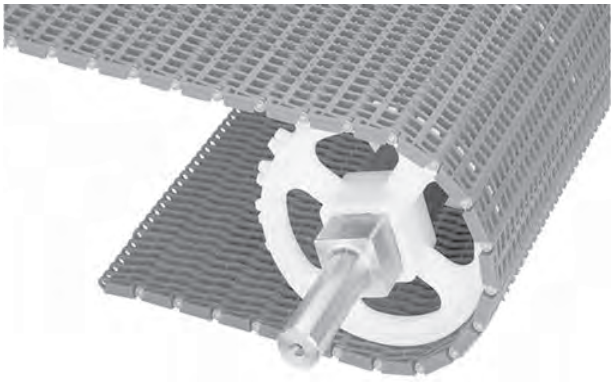
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction des tapis[a]		Plage de températures (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

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

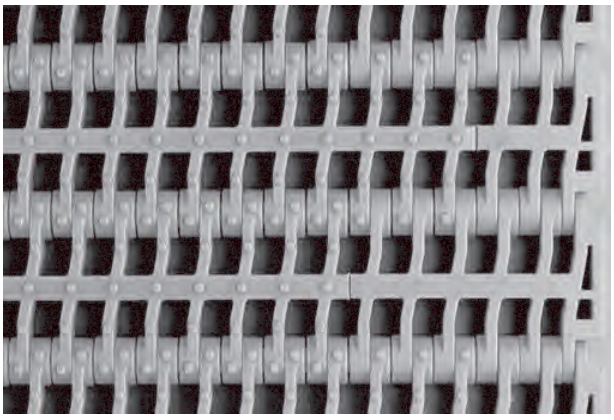
Flush Grid Nub Top

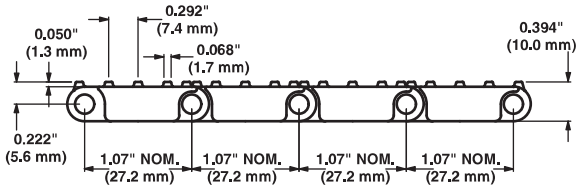
	pouce(s)	mm
Pas	1,07	27,2
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	0,33	8,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,24 (0,28)	6,1 (7,1)
Surface ajourée	38%	
Surface de contact avec le produit	3 %	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction des tapis[a]		Plage de températures (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

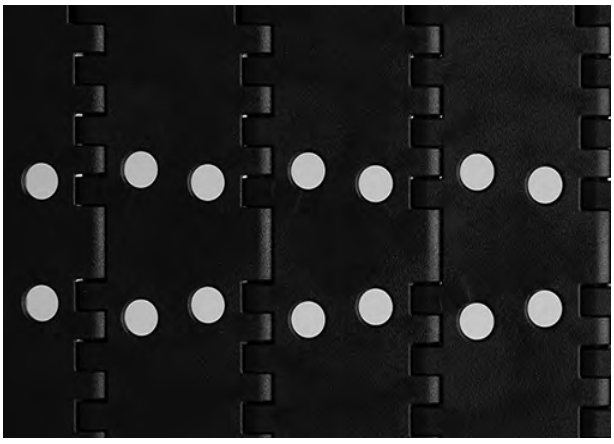
[a] Lorsque vous utilisez des pignons en acier, la résistance à la traction du polyéthylène est de 240 lb/ft (360 kg/m).

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	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

Remarques 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).



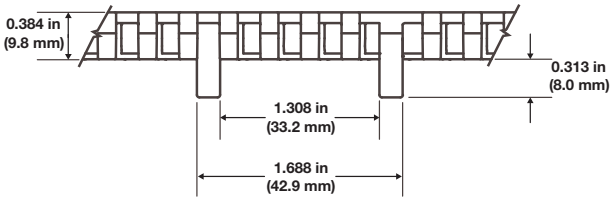


Figure 47: Série 900 Flat Top 4,5 pouces moulé à la largeur

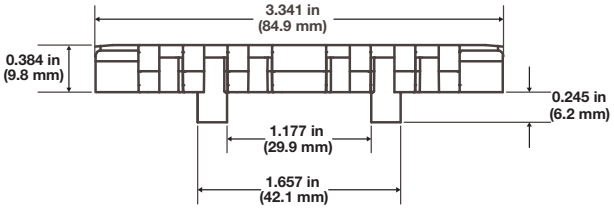


Figure 48: Série 900 Flat Top 85 mm moulé à la largeur

Caractéristiques du tapis

Largeur de tapis		Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
pouces	(mm)			lb	kg	°F	°C	lb/ft	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[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour[c]
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	1067	11	8	5
48	1 219	13	9	5
54	1 372	15	10	6
60	1524	15	11	6
72	1829	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 les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).[d]			Espacement maximal de l'axe central de 6 pouces (152 mm).	Espacement maximal de l'axe central de 12 pouces (305 mm).

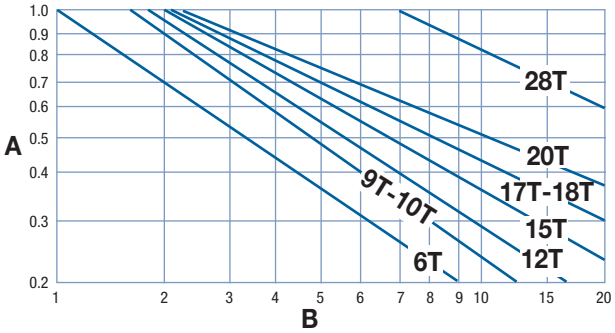
[a] Si la largeur de votre tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 0,33 pouce (8,4 mm) avec une largeur minimale de 2 pouces (51 mm). Si la largeur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

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

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

[d] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

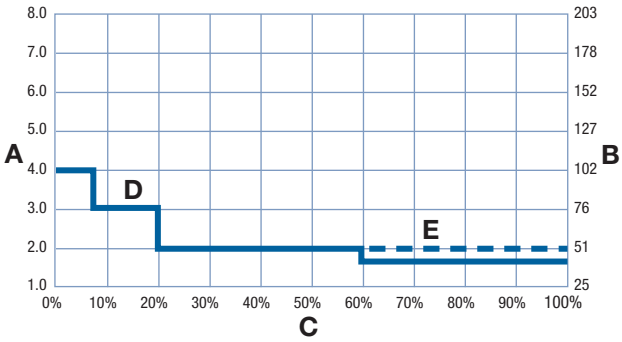
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

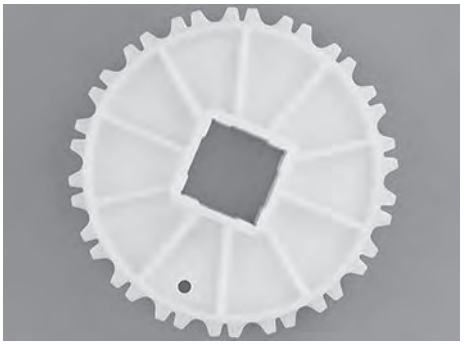
Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé
D Ligne continue : Flush Grid et Raised Rib
E Ligne en pointillés : Open Flush Grid

Pignon moulé[a]

Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[b]	Carré (pouces)	Rond (mm)[b]	Carré (mm)
6 (13,40 %)	2,1[c]	53[c]	2,2	56	0,75	19		1,0		25
9 (6,03 %)	3,1	79	3,2	81	1,0	25	1	1,0, 1,5	25	25, 40
10 (4,89 %)	3,5	89	3,6	91	0,75	19		1,0, 1,5		40
12 (3,41%)	4,1	104	4,3	109	1,5	38	1 à 11/2, 1-15/16 à 23/16	1,5	25 à 40, 50 à 55	40
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, 1,0	38, 25	1 à 11/2, 1-15/16, 23/16	1,5, 2,5	25 à 40, 50 à 55	40, 60, 65
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1 à 11/2, 1-15/16 à 23/16	1,5, 2,5	25 à 40, 50 à 55	40, 60, 65



[a] 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 à 120 °F (-18 °C à 49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane.

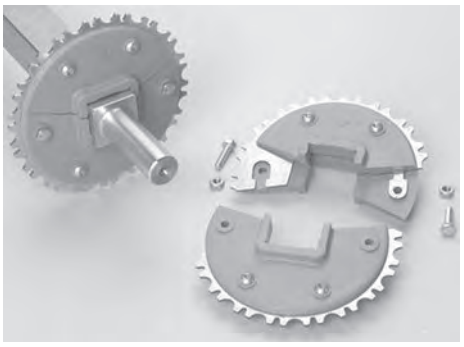
[b] Les pignons moulés et en deux parties à alésage rond ont généralement deux rainures de clavette. L'utilisation de deux clavettes N'EST NI REQUISE, ni recommandée. Les pignons à alésage rond n'ont pas de vis de blocage pour fixer les pignons. Comme pour les pignons à alésage carré, seul le pignon 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.

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

Pignon EZ Clean™[a]											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[b]	Carré (pouces)	Rond (mm)[b]	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	

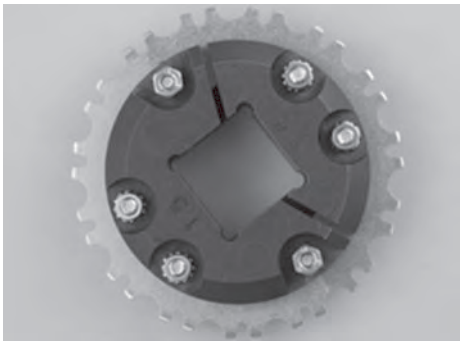
[a] Lorsque des pignons en polyuréthane de 1,5 pouce (40 mm) d'alésage sont utilisés, la résistance nominale des tapis supérieure à 650 lb/ft (967 kg/m) est réduite à 650 lb/ft (967 kg/m). Lorsque des pignons en polyuréthane de 2,5 pouces (60 mm) d'alésage sont utilisés, la résistance nominale des tapis 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 à 120 °F (-18 °C à 49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane.

[b] 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.

Pignon métallique en deux parties											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	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[b] (0,63 %)	9,8	249	10,0	254	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	

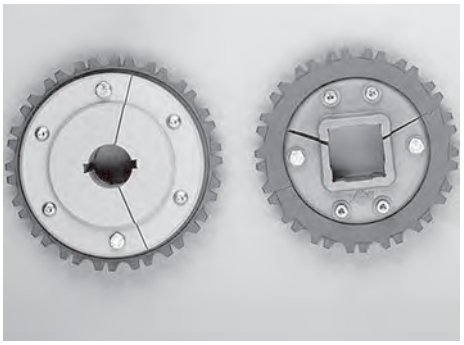
[a] Les pignons moulés et en deux parties à alésage rond ont généralement deux rainures de clavette. L'utilisation de deux clavettes N'EST NI REQUISE, ni recommandée. Les pignons à alésage rond n'ont pas de vis de blocage pour fixer les pignons. Comme pour les pignons à alésage carré, seul le pignon 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.

[b] 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 en acétal de type S900. À la place, utilisez toujours des pignons d'un diamètre primitif de 9,7 pouces (246 mm).

Pignon métallique en deux parties avec plaques de jonction en polyuréthane (FDA) et dégagement réduit											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	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[b] (0,63 %)	9,8	249	10,0	254	1,5	38		2,5		60	

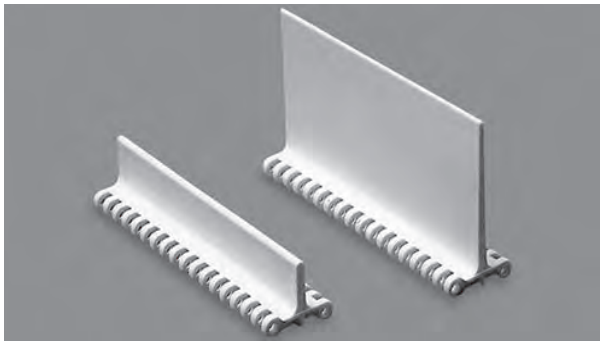
[a] Les pignons moulés et en deux parties à alésage rond ont généralement deux rainures de clavette. L'utilisation de deux clavettes N'EST NI REQUISE, ni recommandée. Les pignons à alésage rond n'ont pas de vis de blocage pour fixer les pignons. Comme pour les pignons à alésage carré, seul le pignon 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.

[b] 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).

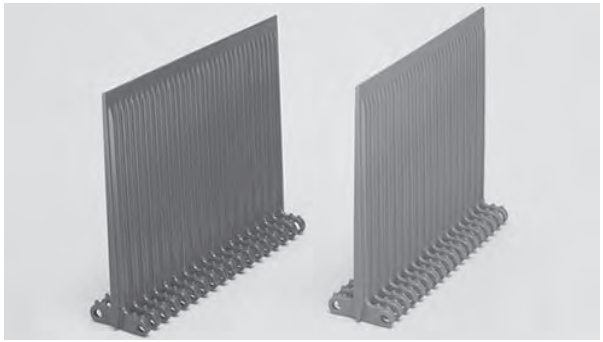
Pignons en deux parties moulés en nylon chargé de verre à dents plates											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	Carré (mm)	
15 (2,19%)	5,1	130	5,3	135	1,5	38	1, 1-3/16	1,5	30, 40	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, 1-1/2	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	

[a] 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.

Pignons en deux parties en nylon											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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).

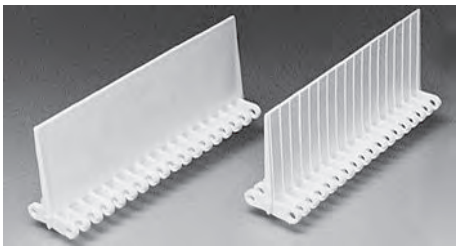
Taquets Base Flush Grid Nub Top (anti-adhérents doubles)			
Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles	
pouce(s)	mm		
4	102	Polypropylène, acétal	

- 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	

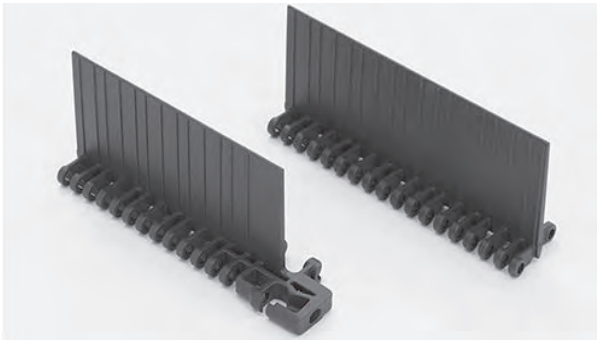
- Les taquets lisses/anti-adhérents sont lisses d'un côté et côtelés verticalement de l'autre.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir 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.

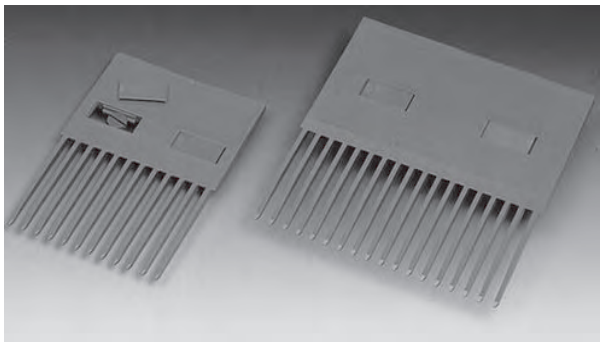
Écailles de rive

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.
- Fixées par les axes de charnières. Aucun autre dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Les écailles de rive sont installées avec des fins de chaîne inclinées vers l'intérieur, en direction du produit. C'est ce que l'on appelle une orientation adaptée aux produits. Sur demande, les fins de chaîne peuvent être inclinées vers l'extérieur, en direction des côtés du 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.
- Espacement normal entre les écailles de rive et le bord du taquet : 0,2 pouce (5 mm).
- Retrait minimal : 1 pouce (25,4 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.

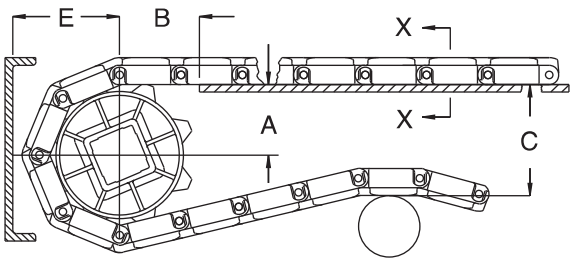
Languettes de retenue

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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 49: Critères dimensionnels de base

S900 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Flat Top, Flush Grid, Mesh Top, Nub Top, Perforated Flat Top[a]										
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
Flush Grid Nub Top[a]										
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
Raised Rib, Flush Grid avec Insert Rollers, Open Grid[a]										
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

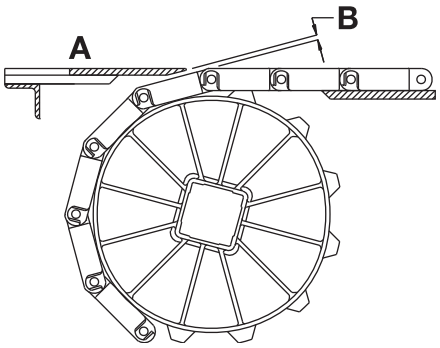
S900 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Open Flush Grid[a]										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,51	38
3,1	79	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
Diamond Friction Top, Flat Friction Top, Square Friction Top[a]										
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[b]	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,23	133
Mold to Width 29 mm Square Friction Top[a]										
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
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

[a] **Consultez Configuration des glissières anti-affaissement pour connaître les différentes configurations de la dimension B.**

[b] 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. Utilisez toujours un pignon de diamètre primitif de 9,7 pouces (246 mm) avec les tapis en acétal S900.

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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 50: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

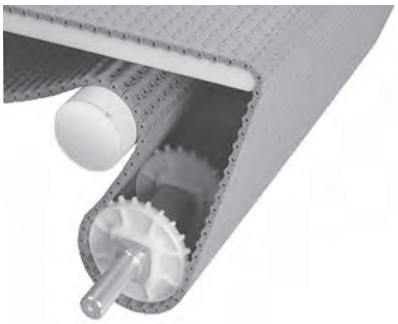
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nombre 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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

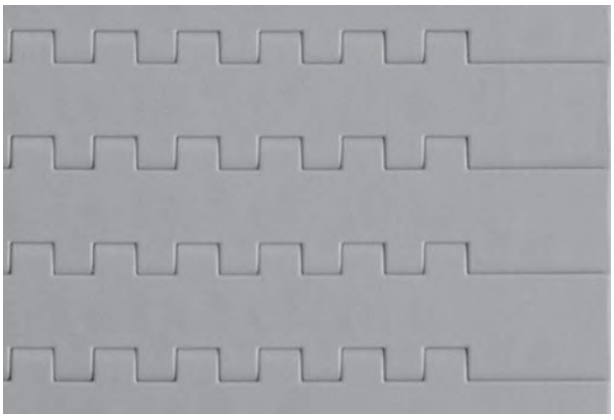
Flat Top

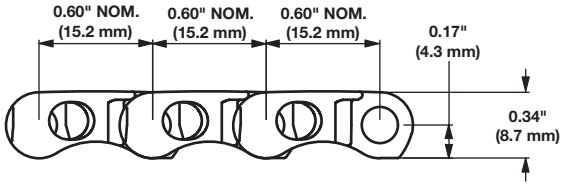
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	3	76
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Remarques 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

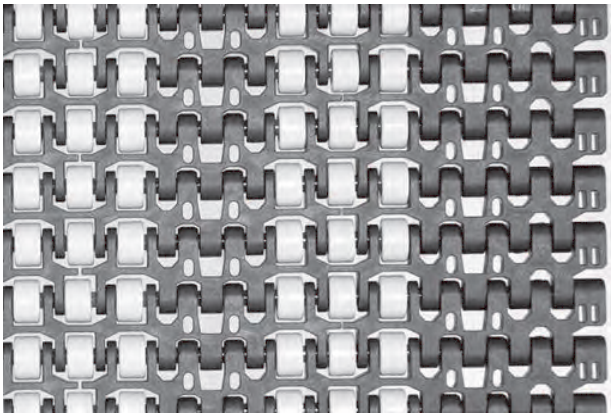
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Polypropylène	1500	2 232	34 à 200	1 à 93	1,55	7,57
Polypropylène	Polypropylène	1000	1 490	34 à 220	1 à 104	1,07	5,22
Polyéthylène	Polyéthylène	600	893	-50 à 150	-46 à 66	1,11	5,42
Nylon résistant à la chaleur	Nylon	1000	1 490	-50 à 240	-46 à 116	1,31	6,43

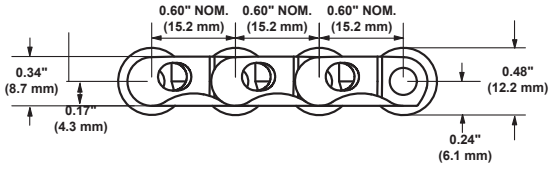
Insert Roller

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	

Remarques 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).





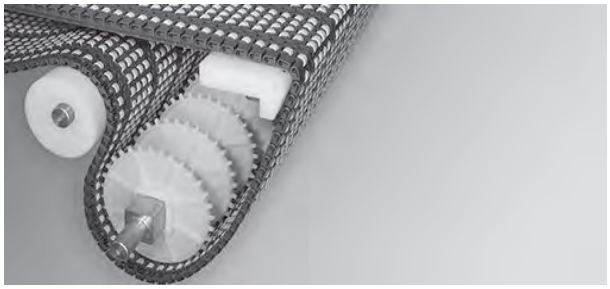
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	1000	1 490	-50 à 200	-46 à 93	1,7	8,3

SÉRIE 1000

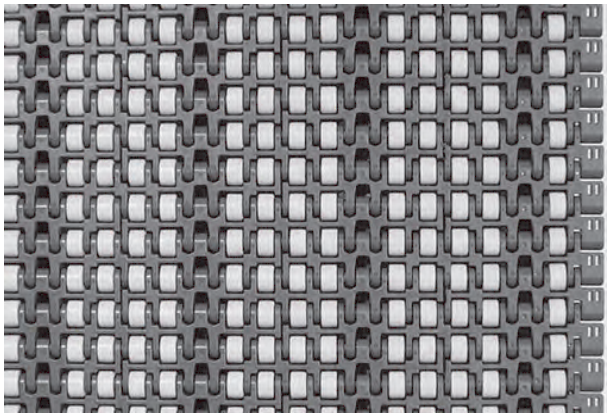
Insert Roller à densité élevée

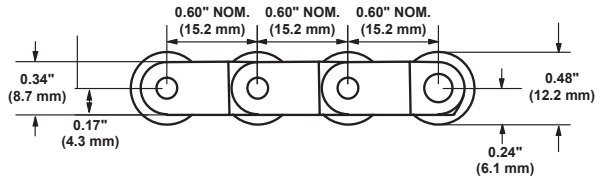
	pouce(s)	mm
Pas	0,6	15,2
Largeur minimale	9	229
Largeur des incréments	3,00	76,2
Surface ajourée	4 %	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Remarques 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).



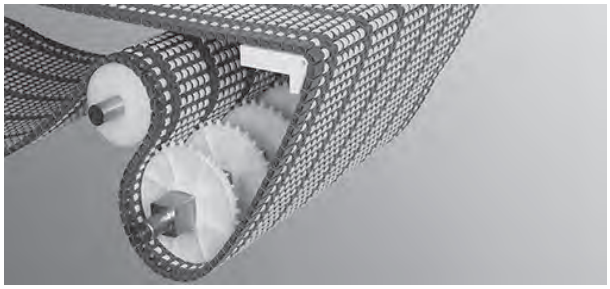


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	1000	1 490	-50 à 200	-46 à 93	1,87	9,13

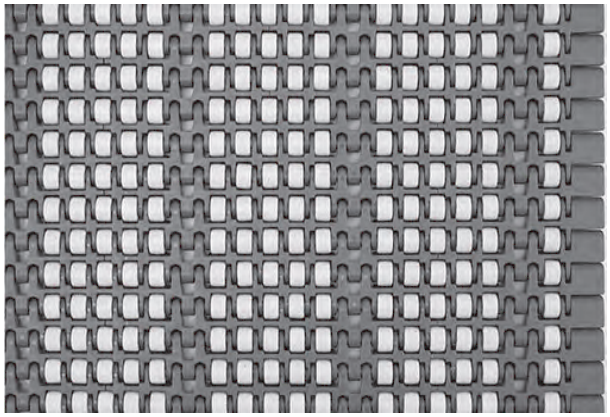
Insert Roller à densité élevée 85 mm

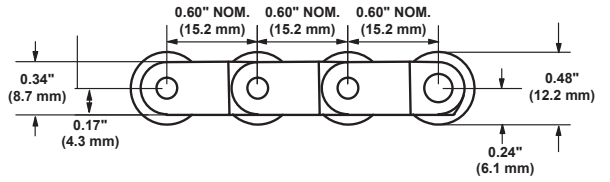
	pouce(s)	mm
Pas	0,6	15,2
Largeur minimale	10	255
Largeur des incréments	3,35	85
Surface ajourée	3,6%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Remarques 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).



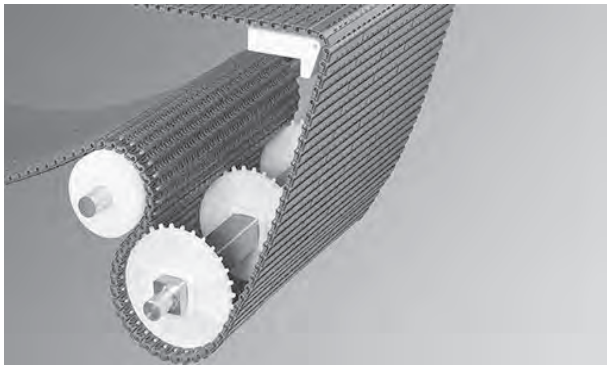


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		Lb/ft	Kg/m	°F	°C	Lb/ft²	Kg/m²
Acétal	Nylon	1000	1 490	-50 à 200	-46 à 93	1,95	9,52

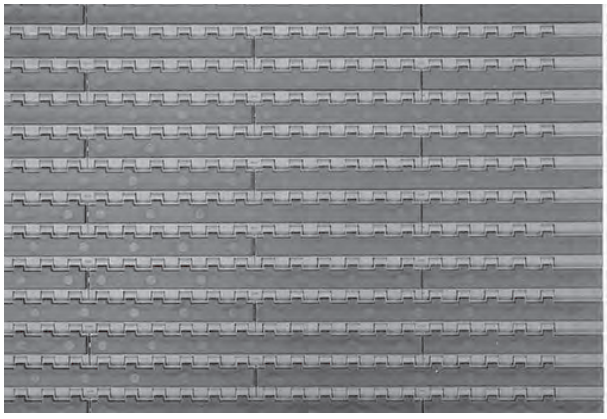
Tapis Flat Friction Top 85 mm

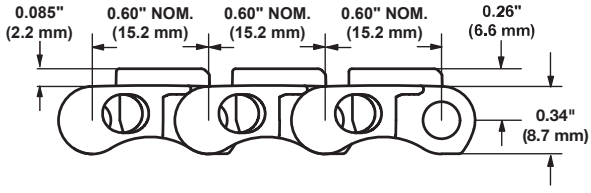
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	3,35	85,0
Largeur maximale	66,9	1700
Largeur des incréments	3,35	85
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Remarques 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.





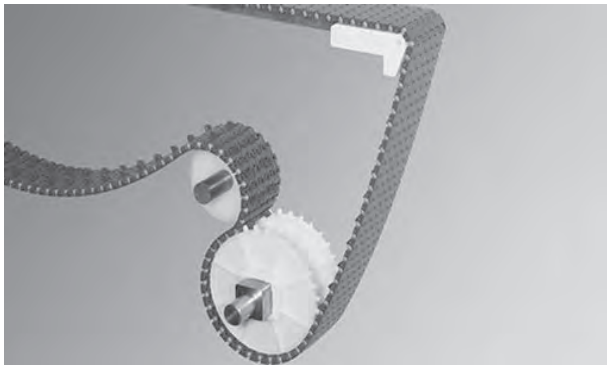
Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	EU MC[a]
Acétal	Gris/noir	Nylon	1500	2 230	-10 à 130	-23 à 54	1,80	8,79	54 Shore A	b	

[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.
[b] Totalement compatible

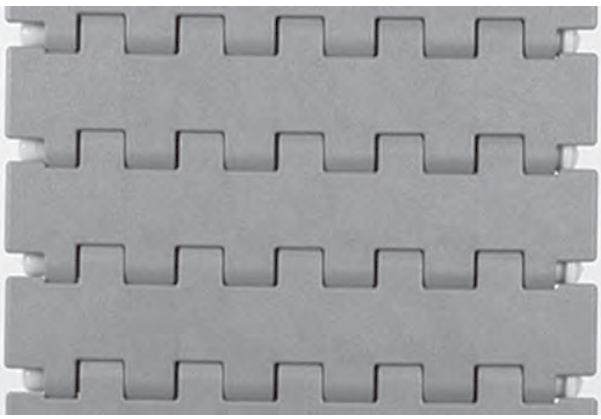
Tapis Flat Top with Tabs moulé à la largeur

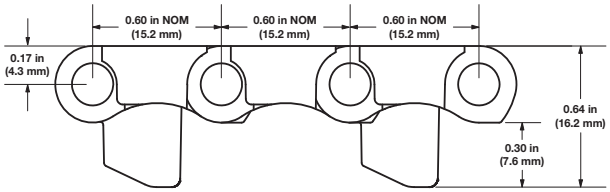
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeurs moulées	3,25	83
	3,35	85
	4,50	114
Dimension des ouvertures	—	—
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Système de rétention ; à tête	



Remarques 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).



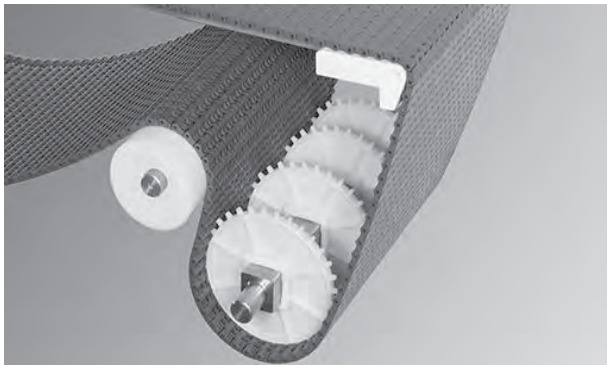


Caractéristiques du tapis

Largeur de tapis		Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
pouce(s)	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,25	83	Acétal	Nylon	406	184	-50 à 200	-46 à 93	0,44	0,65
3,35	85	Acétal	Nylon	419	190	-50 à 200	-46 à 93	0,44	0,65
4,50	114	Acétal	Nylon	563	255	-50 à 200	-46 à 93	0,60	0,89

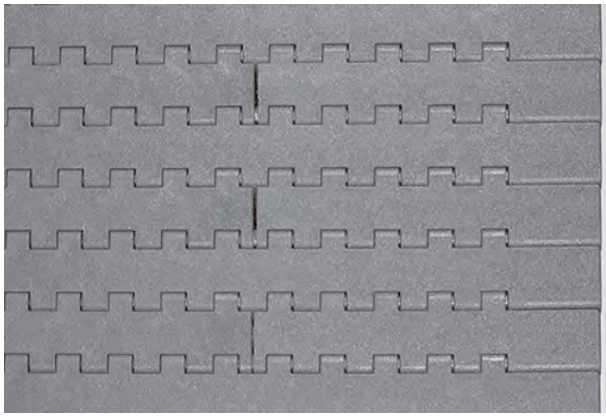
Flat Top 85 mm

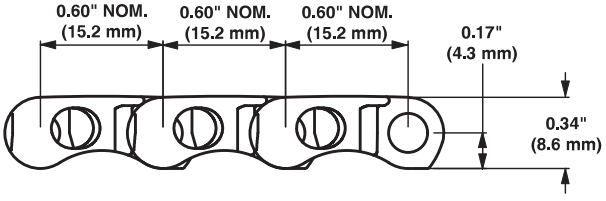
	pouce(s)	mm
Pas	0,6	15,2
Largeur minimale	3,35	85
Largeur maximale	67	1700
Largeur des incréments	3,35	85
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Remarques 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

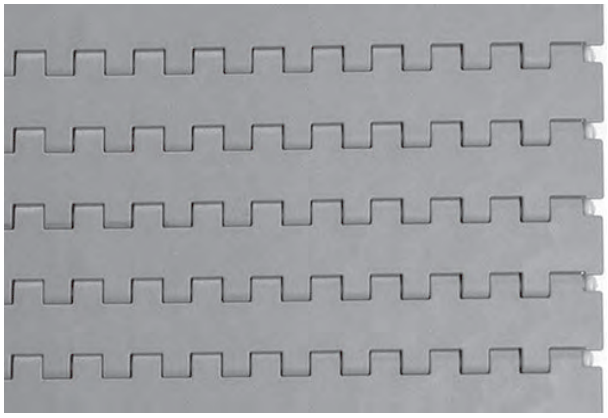
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Polypropylène	1500	2 230	34 à 200	1 à 93	1,55	7,57

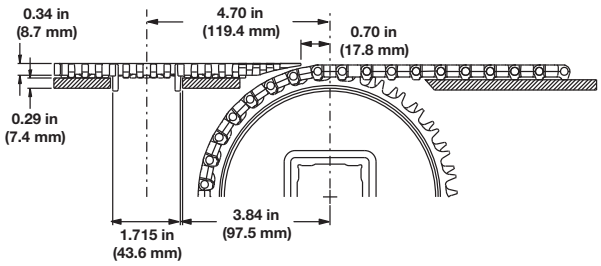
ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top 6,3 pouces

	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur moulée	6,3	160
Largeur des incréments	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

Remarques 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

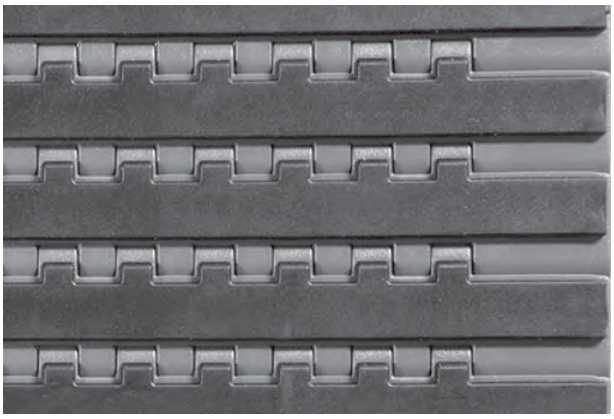
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	500	744	-50 à 200	-46 à 93	0,78	3,81

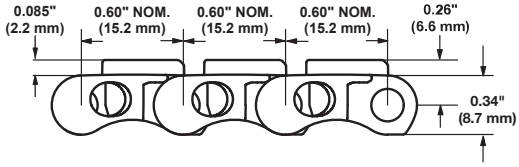
Flat Friction Top

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	

Remarques 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.





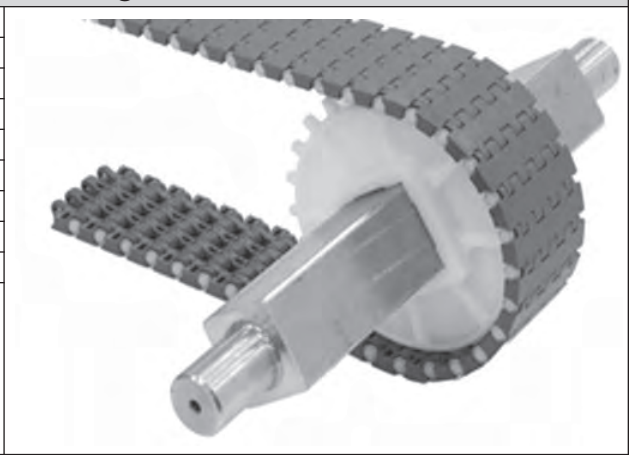
Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	EU MC[a]
Acétal	Gris/noir	Nylon	1500	2 232	-10 à 130	-23 à 54	1,80	8,79	54 Shore A	b	
Acétal	Blanc/Blanc	Nylon	1500	2 232	-10 à 130	-23 à 54	1,80	8,79	54 Shore A	b	

[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.
[b] Totalement compatible

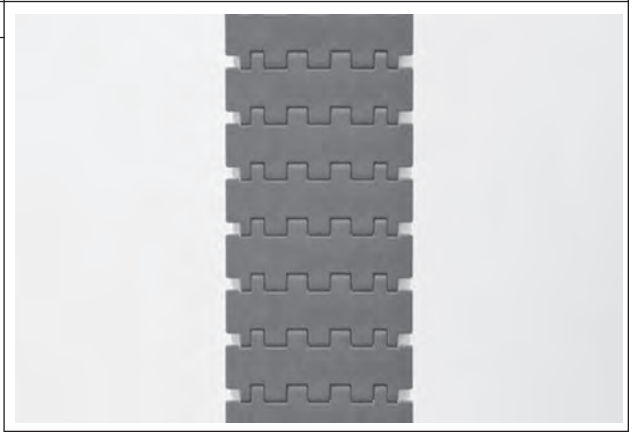
Flat Top moulé à la largeur

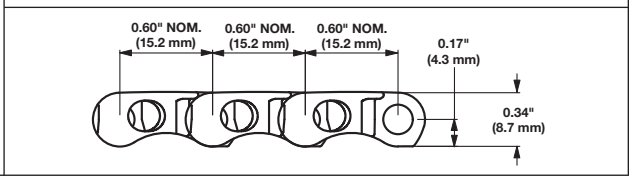
	pouce(s)	mm
Pas	0,6	15,2
Largeurs moulées	1,1	29
	1,5	37
	1,8	46
	2,2	55
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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.





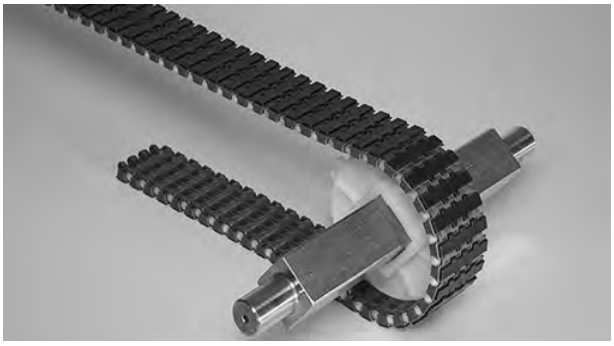
Caractéristiques du tapis

Largeur de tapis		Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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[a]	91[a]	-50 à 200	-46 à 93	0,28	0,42

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

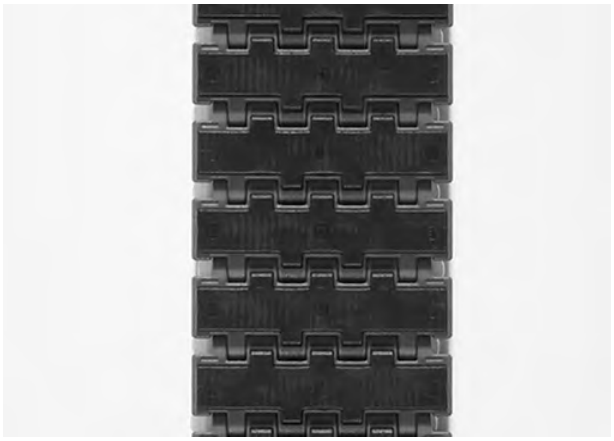
Flat Friction Top moulé à la largeur

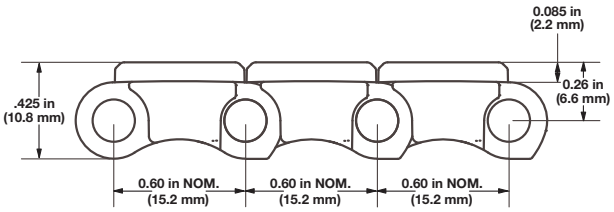
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeurs moulées	1,1	29
	2,2	55
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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

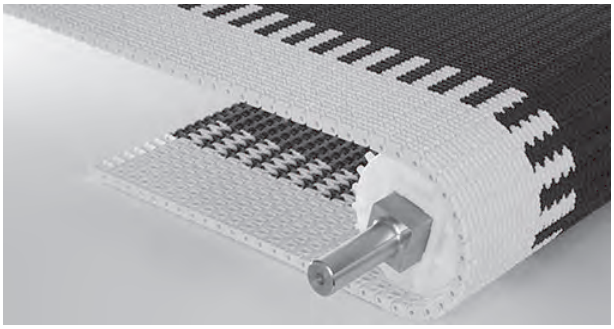
Largeur de tapis		Matériau du tapis	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Agencement possible : 1 = blanc, 2 = bleu, 3 = naturel, 4 = gris	
pouce(s)	mm				lb	kg	°F	°C	lb/ft	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	a	
2,2	55,0	Acétal	Gris/noir	Nylon	200[b]	91	34 à 130	1 à 54	0,34	0,48	54 Shore A	a	

[a] Totalement compatible

[b] 270 lb (122 kg) pour 2,2 pouce(s) (55 mm) avec deux (2) pignons

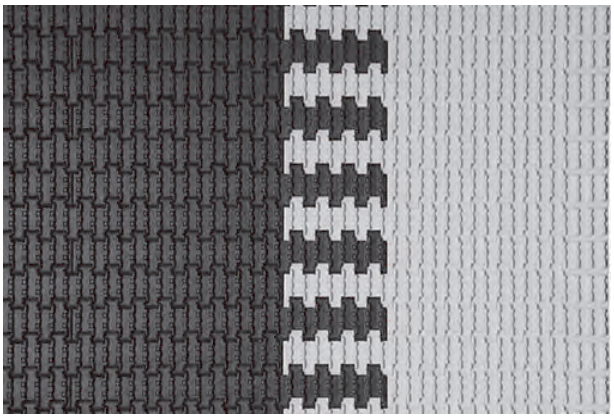
Non Skid Raised Rib

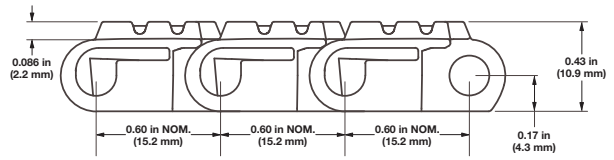
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	3,0	76,0
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Remarques 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.





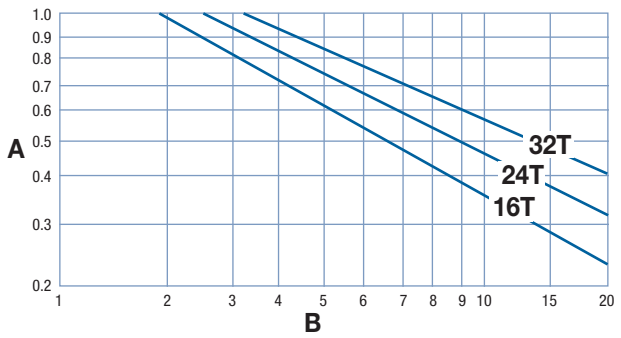
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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	2 679	-50 à 200	-46 à 93	1,88	9,18
FR anti-statique	Nylon	700	1 042	-50 à 150	-46 à 66	1,64	8,01

Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur du tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour[c]
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	1067	7	8	5
48	1 219	9	9	5
54	1 372	9	10	6
60	1524	11	11	6
72	1829	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).[d]			Espacement d'axe central maximal de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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.
[b] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.
[c] Pour les applications du Friction Top, faites preuve de prudence et contactez le service clientèle d'Intralox.
[d] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

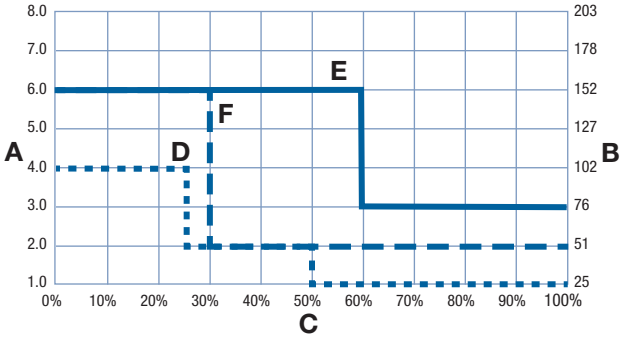
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé
D ligne en pointillés courts : pignons 16T
E ligne continue : pignons à alésage carré
F ligne en pointillés longs : pignons à alésage rond

Pignons moulés

Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
16 (1,92 %)	3,1[b]	79[b]	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		40, 60
					1,5	38			30	
30 (0,54%)	5,8	147	5,9	150	1,0	25				
					1,5	38	1,0 ; 1,25 ; 1-7/16			
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,0	25		1,5		40
					1,5	38	1,25			

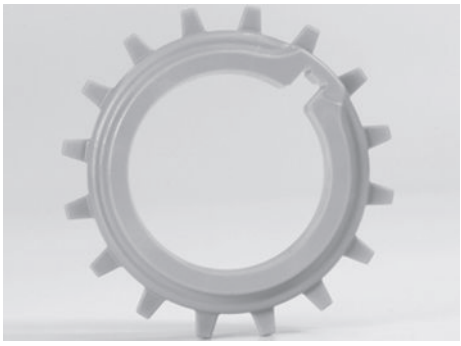
[a] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

[b] 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.

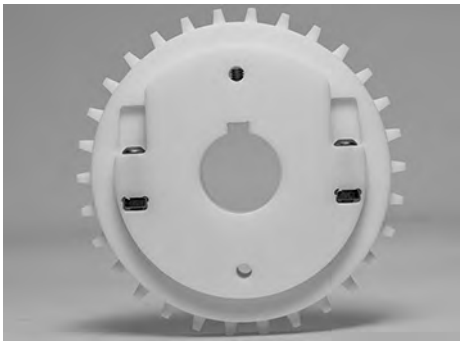
Pignons en deux parties en acétal

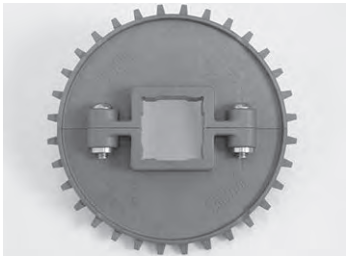
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	Carré (mm)
24 (0,86%)	4,6	117	4,8	121	1,5	38	1,25			
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,5	38			30, 40	

[a] 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.

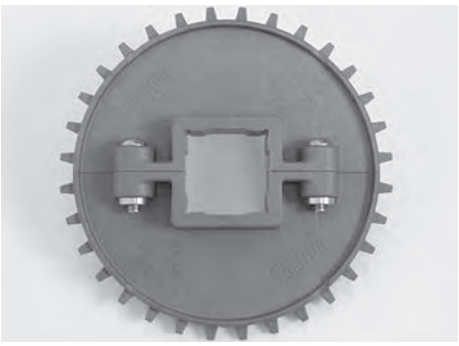
Pignons en nylon résistant à la chaleur[a]											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
16 (1,92 %)	3,1	79	3,2	81	1,0	25	Rainure de clavette de 1,9[b]				

[a] Ne peuvent pas être utilisés avec les rouleaux encastrés haute densité S1000.
[b] 0,25 pouce

Pignons en deux parties en nylon résistant à la chaleur											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
30 (0,54%)	5,8	147	5,9	150	1,48	38	1-7/16				

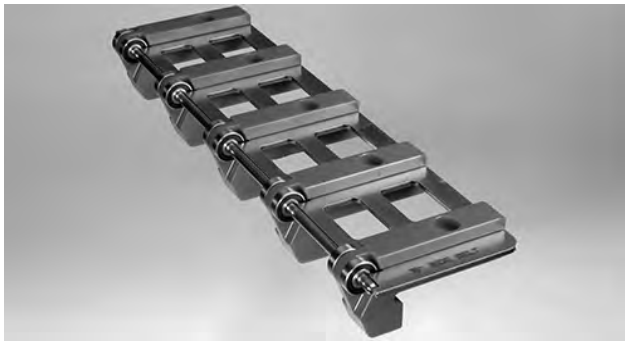
Pignons en deux parties en nylon chargé de verre											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles[a]				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
24 (0,86%)	4,6	117	4,8	121	1,5	38	1,0, 1,25, 1,5	1,5	30, 40	40	
30 (0,54%)	5,8	147	6	152	1,5	38	1,25, 1-7/16, 1,5		30, 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	

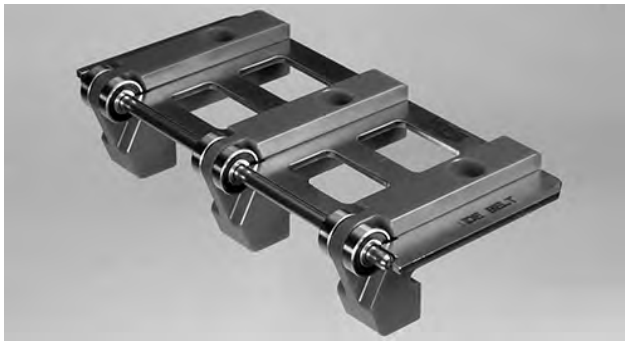
[a] Le pignon à alésage rond de 30 mm à 24 dents est disponible avec ou sans rainure de clavette. Identifiez les exigences en matière de rainures de clavette lors de la commande de ces pignons.

Pignons en polypropylène composite en deux parties											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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	

Rouleaux frontaux dynamiques	
Largeurs de rouleau frontal standard	
Système 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	

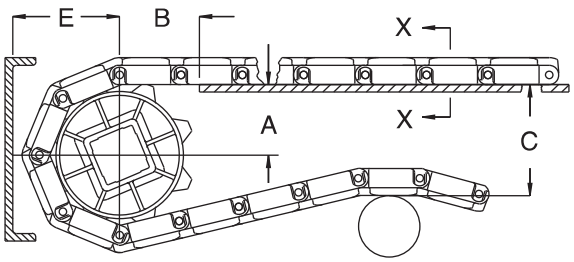
- Système les tailles sont disponibles par incréments de 4,5 pouces, 6 pouces et 3 pouces. Les tailles en unités métriques sont disponibles par incréments de 85 mm (3,35 pouces).
- Pour d'autres largeurs de tapis, combinez plusieurs rouleaux frontaux selon les incréments disponibles. Pour obtenir une assistance, veuillez contacter le service clientèle d'Intralox.
- Fabriqué en nylon chargé d'huile, bleu, conforme aux normes de 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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



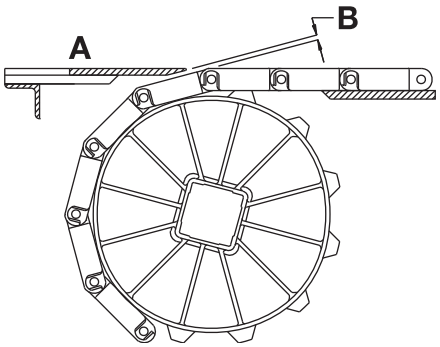
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 51: Critères dimensionnels de base

S1000 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Flat Top, Flat Top 85 mm, Flat Top moulé à la largeur										
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
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
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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 52: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 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 située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nombre 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

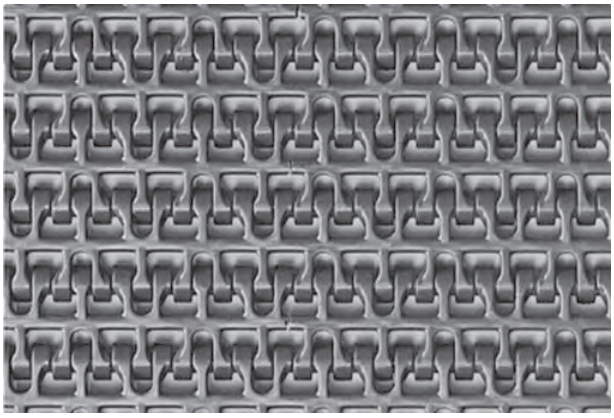
S'il est nécessaire d'assurer le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent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

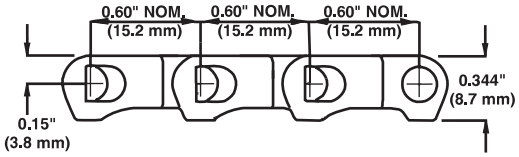
Flush Grid

	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	Consultez Remarques sur le produit	
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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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	1190	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[a]	Polyéthylène	1200	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

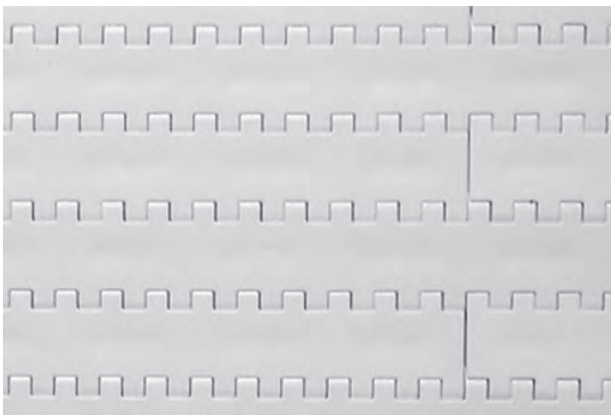
[a] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et de brusques arrêts ou démarrages. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

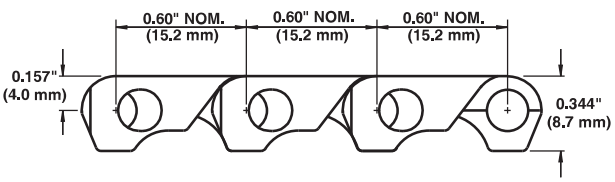
Flat Top

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	500[a]	744[a]	34 à 220	1 à 104	0,90	4,40
Polyéthylène	Polyéthylène	300[a]	450[a]	-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[b]	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

[a] 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)

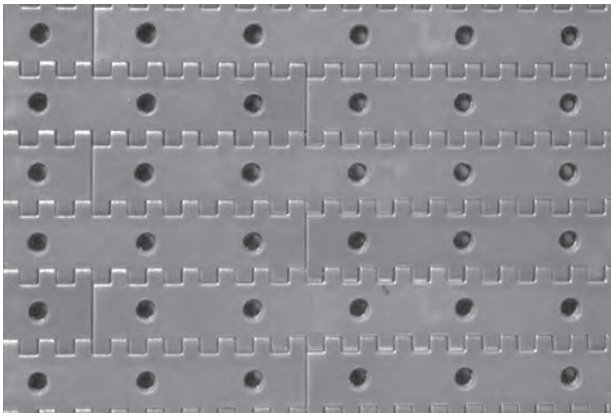
[b] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et de brusques arrêts ou démarrages. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

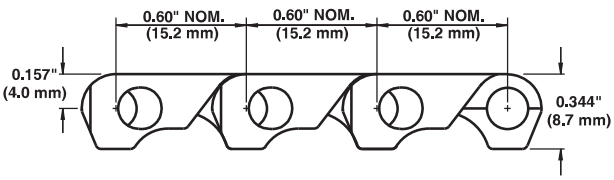
Perforated Flat Top

	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	3	76
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	Consultez Remarques sur le produit	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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.





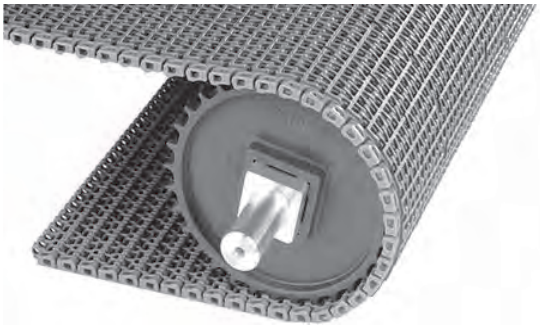
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Polypropylène	1000	1 490	34 à 200	1 à 93	1,30	6,35
Acétal[a]	Polyéthylène	900	1 340	-50 à 70	-46 à 21	1,30	6,35

[a] 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.

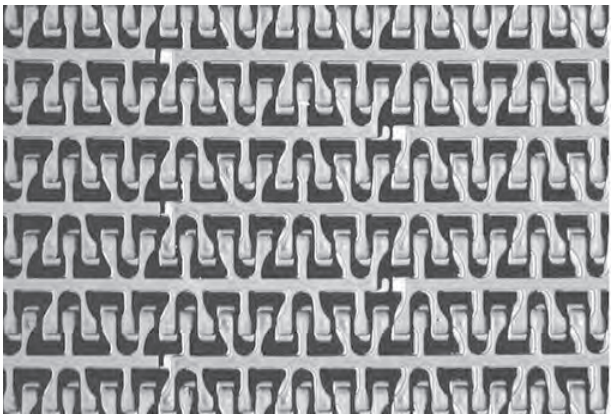
Flush Grid Friction Top

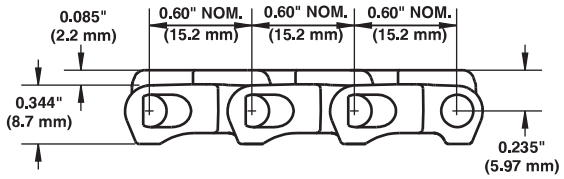
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	3	76
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,17 (0,10)	4,3 (2,5)
Surface ajourée	28 %	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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)





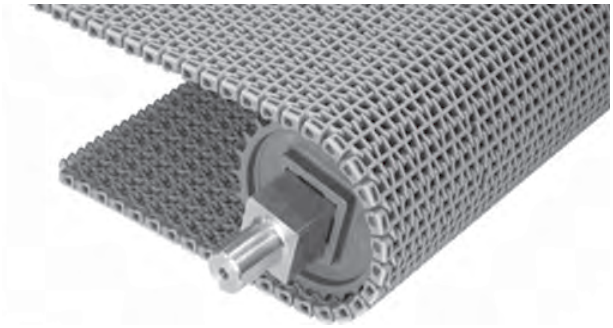
Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	EU MC[a]
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	b	
Polypropylène	Blanc/Blanc	Polypropylène	700	1 040	34 à 150	1 à 66	1,18	5,76	55 Shore A	b	c
Polypropylène	FT hautes performances bleu/bleu	Polypropylène	700	1 040	34 à 212	1 à 100	1,18	5,76	59 Shore A	b	c

[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.
[b] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.
[c] Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

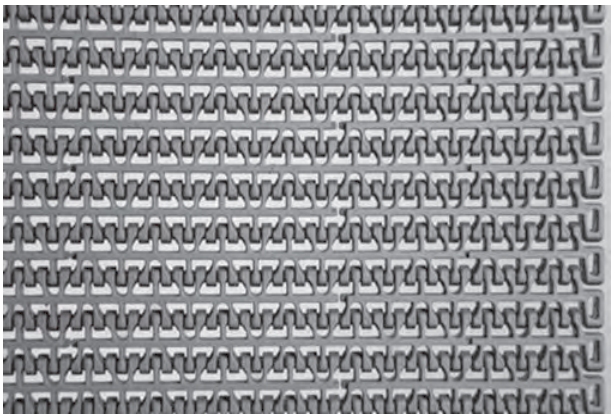
Flush Grid Friction Top, sans retrait

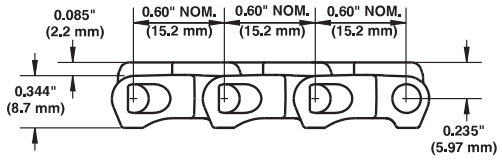
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	3	76
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,17 (0,10)	4,3 (2,5)
Surface ajourée	28 %	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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 facteurs 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.



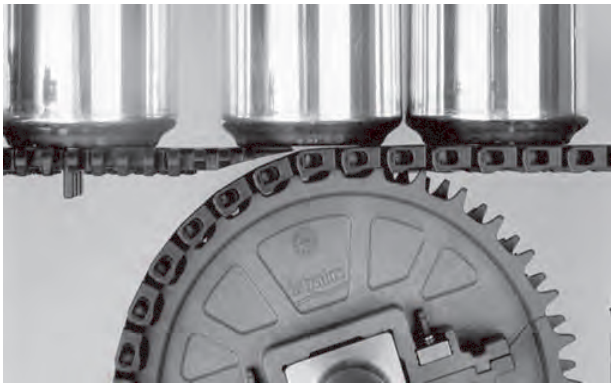


Caractéristiques du tapis											
Matériaux de base pour tapis	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	EU MC[a]
Polypropylène	FT hautes performances bleu/bleu	Polypropylène	700	1 040	34 à 212	1 à 100	1,18	5,76	59 Shore A	b	c

[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.
[b] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.
[c] Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

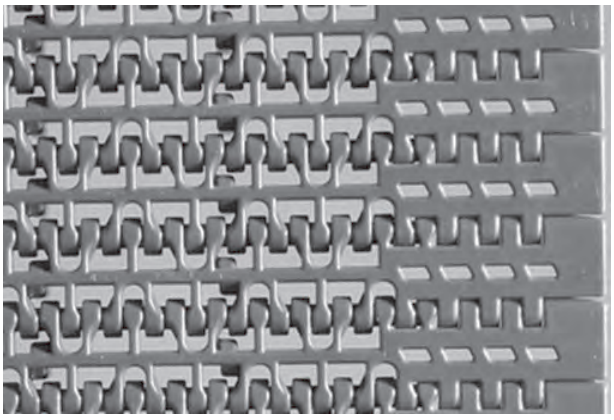
ONEPIECE™ Flush Grid à zone de transfert active

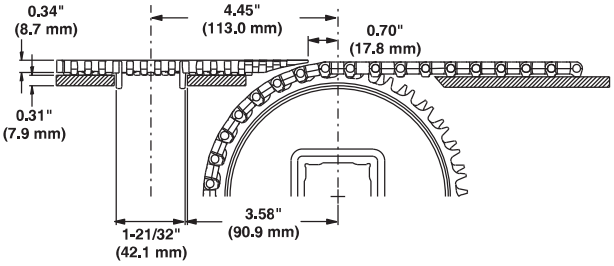
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension minimum des ouvertures (approximative)	0,17 (0,10)	4,3 (2,5)
Dimension maximum des ouvertures (approximative)	0,31 (0,10)	7,9 (2,5)
Surface ajourée	28 %	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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. Consultez la section 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.



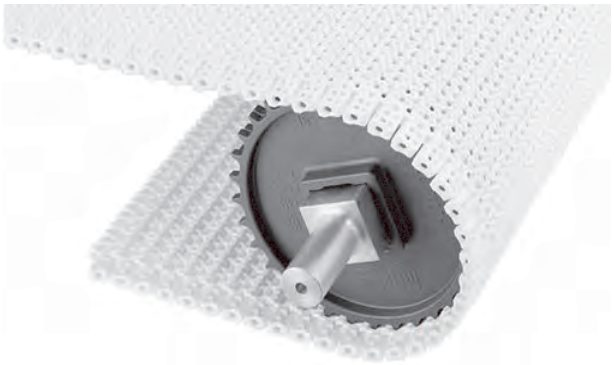


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	1 300	1 940	34 à 200	1 à 93	1,19	5,80
FR TPES	Nylon	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	1,20	5,80

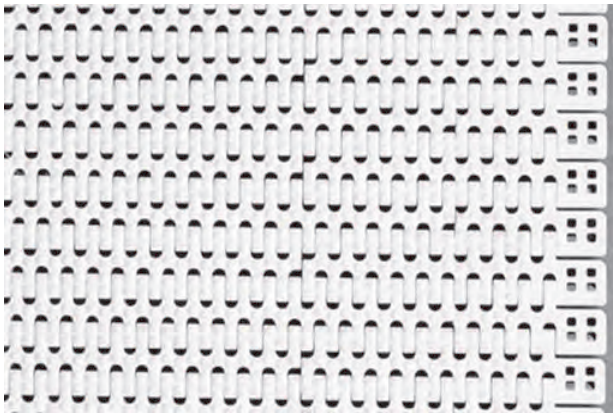
Flush Grid Nub Top

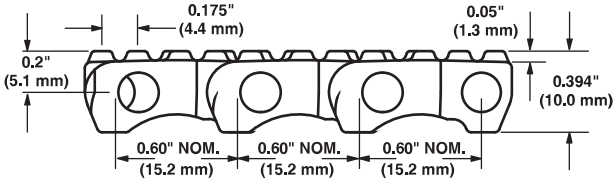
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	3	76
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,18 (0,09)	4,4 (2,3)
Surface ajourée	15%	
Surface de contact avec le produit	26 %	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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).





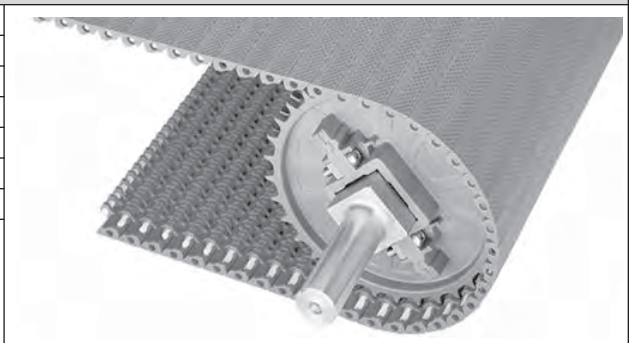
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis[a]		Plage de températures (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	1200	1 790	-50 à 150	-46 à 66	1,36	6,65

[a] 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 et 120 °F (-18 °C et 49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane.

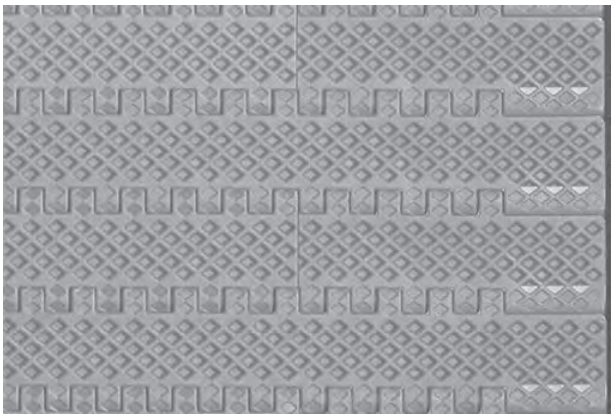
Embedded Diamond Top

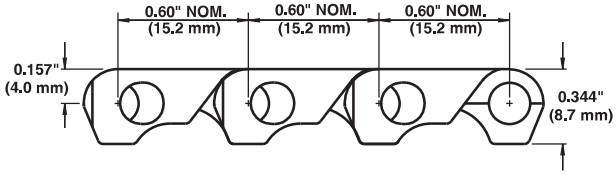
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	3	76
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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.





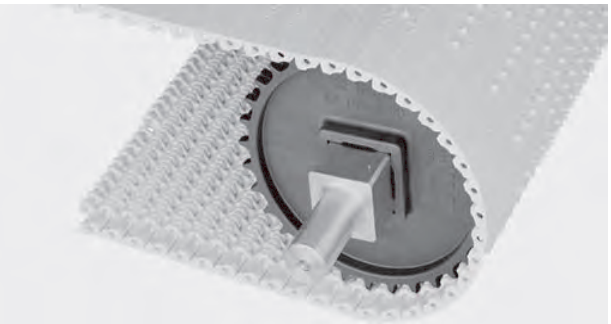
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction des tapis[a]		Plage de températures (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

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

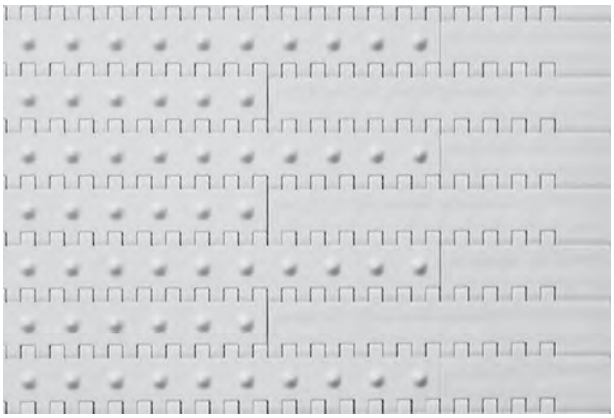
Cone Top™

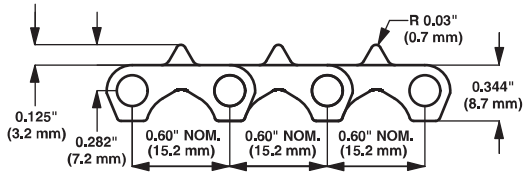
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeur minimale	9	229
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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).



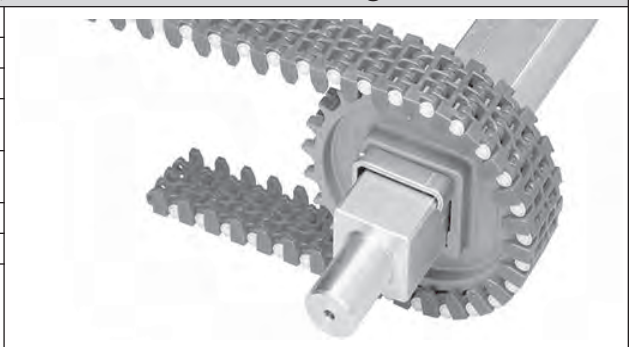


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Polypropylène	1000	1 490	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

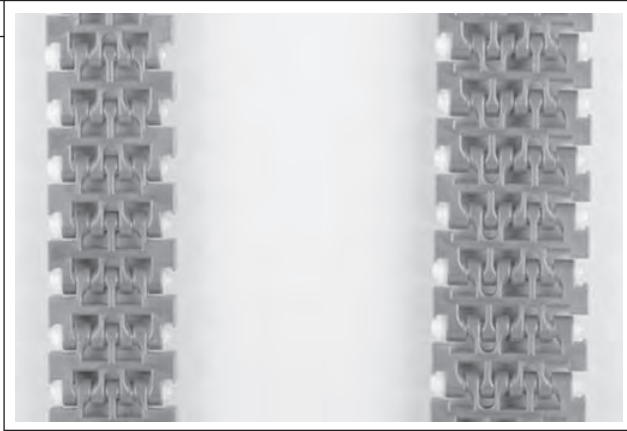
Flush Grid moulé à la largeur, 38 mm et 46 mm de large

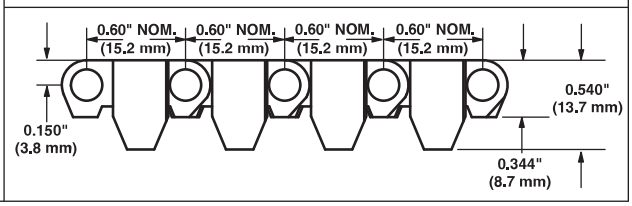
	pouce(s)	mm
Pas	0,60	15,2
Largeurs moulées	1,5 et 1,8	38 et 46
Dimension minimum des ouvertures (approximative)	0,17 × 0,10	4,3 (2,5)
Dimension maximum des ouvertures (approximative)	0,31 (0,10)	7,9 (2,5)
Surface ajourée	26 %	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance à la traction des tapis[a]		Plage de températures (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

[a] 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[a]				
Plage de largeur des tapis[b]		Nombre de pignons minimum par arbre[c]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour[d]
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	1067	11	8	5
48	1 219	13	9	5
54	1 372	15	10	6
60	1524	15	11	6
72	1829	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 les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).[e]			Espacement d'axe central maximal de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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.

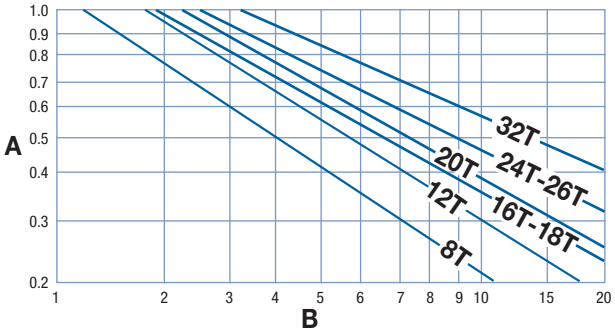
[b] Si la largeur du tapis dépasse la valeur indiquée dans le tableau, consultez le nombre minimal de pignons et de glissières de la plage de largeur directement supérieure. Les tapis sont disponibles par incréments de 1,00 pouce (25,4 mm) avec une largeur minimale de 3 pouces (76 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

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

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

[e] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

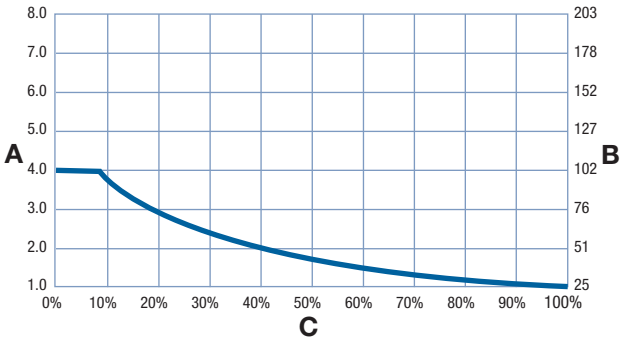
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

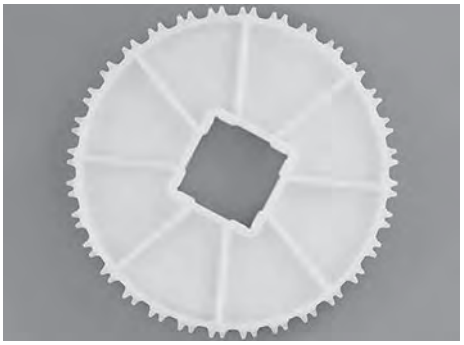
Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



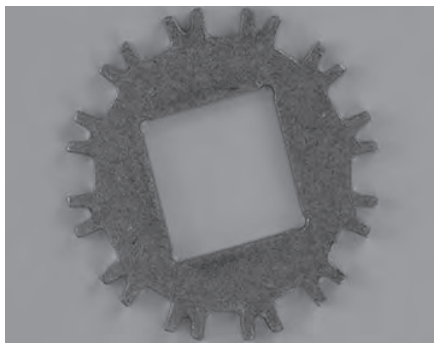
A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

Pignon moulé

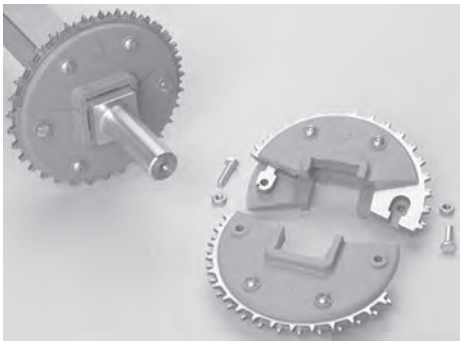
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	Carré (mm)
12 (3,41%)	2,3	58	2,3	58	0,75	19	1,0	1,0	25	25
16 (1,92 %)	3,1	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, 1,5		25, 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 m 2,5	25 à 30	40, 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, 2,5	25 à 30	40, 60



[a] 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.

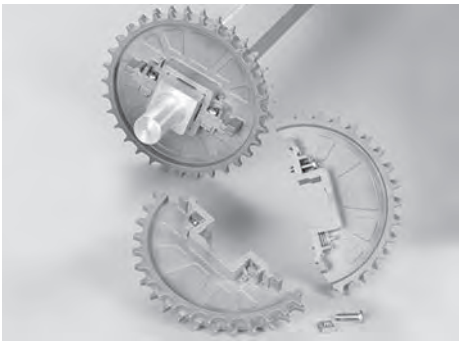
Pignons métalliques résistants à l'abrasion											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouce)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm) [a]	Carré (mm)	
8 (7,61 %)	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	

[a] 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.

Pignons métalliques en deux parties											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	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	

[a] 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 moulés EZ Track™											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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	

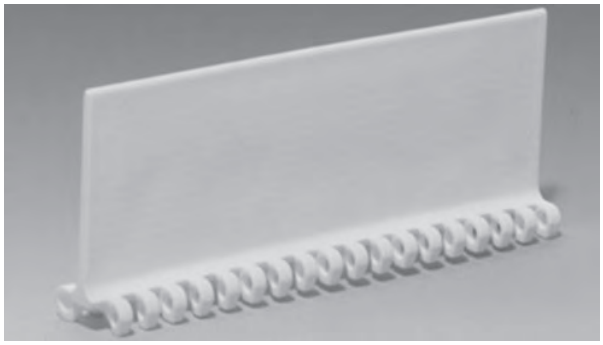
Pignons en deux parties en nylon chargé de verre EZ Track™											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
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	

Pignons EZ Track™ et EZ Clean™											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	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, 1-1/16, 1-1/8, 1-1/4		25, 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, 1-1/16, 1-1/8, 1-3/16, 1-1/4		25, 30		
26 (0,73 %)	5,1	130	5,1	130	1,0	25	1,0, 1-1/16, 1-1/8, 1-1/4	1,5	25, 30	40	
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,0	25	1,0, 1-1/16, 1-1/8, 1-3/16, 1-1/4, 1-1/2		25, 30, 40		

Taquets Base Flat Top (lisses)

Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
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.
- Pour connaître le retrait minimal recommandé, contactez le service clientèle d'Intralox.



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

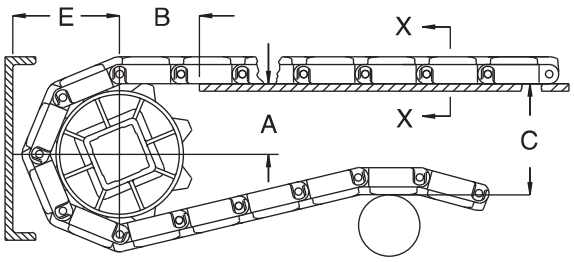
- Les nervures verticales anti-adhérentes sont situées de chaque côté du taquet.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Pour connaître le retrait minimal recommandé, contactez le service clientèle d'Intralox.

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

- Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Les écailles de rive sont installées avec des fins de chaîne inclinées vers l'intérieur, en direction du produit. C'est ce que l'on appelle une orientation adaptée aux produits. Sur demande, les fins de chaîne peuvent être inclinées vers l'extérieur, en direction des côtés du convoyeur.
- 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.
- Espacement normal entre les écailles de rive et le bord du taquet : 0,2 pouce (5 mm).
- Retrait minimal : 1,3 pouce (33 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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 53: Critères dimensionnels de base

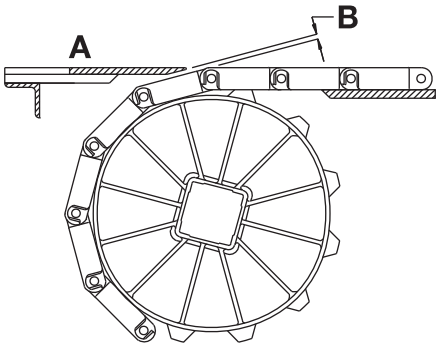
S1100 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Embedded Diamond Top, Flat Top, Flush Grid, Perforated Flat Top[a]										
1,6	41	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
Flush Grid Friction Top[a], Flush Grid Friction Top, sans retrait[a]										
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

S1100 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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
Flush Grid Nub Top[a]										
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
Cone Top[a]										
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

[a] Consultez Configuration des glissières anti-affaissement pour connaître les 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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis

Figure 54: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 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 située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre de dents	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

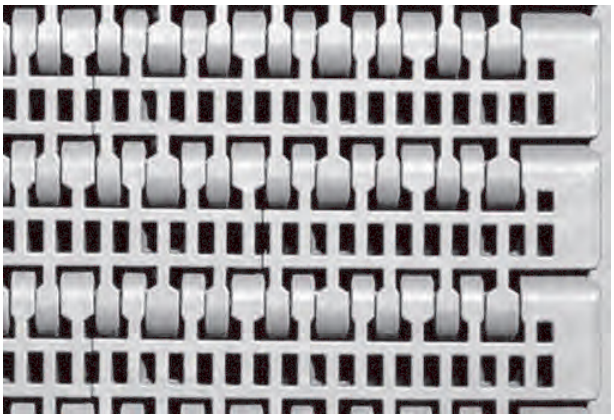
S'il est nécessaire d'assurer le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent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

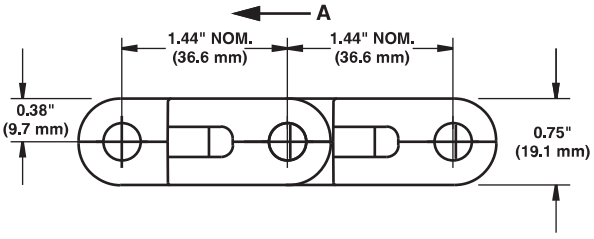
Flush Grid

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	

Remarques 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.
- La résistance du tapis dépend du sens de déplacement. Lorsque le tapis n'est pas installé dans le sens de déplacement préférentiel, la résistance du tapis est réduite de moitié.
- 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

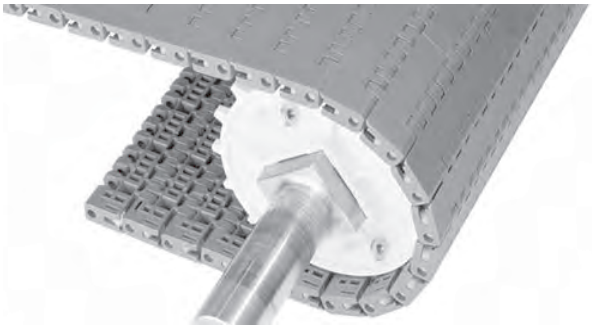
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,31 pouce (7,9 mm)	Résistance du tapis[a]		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

[a] 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).

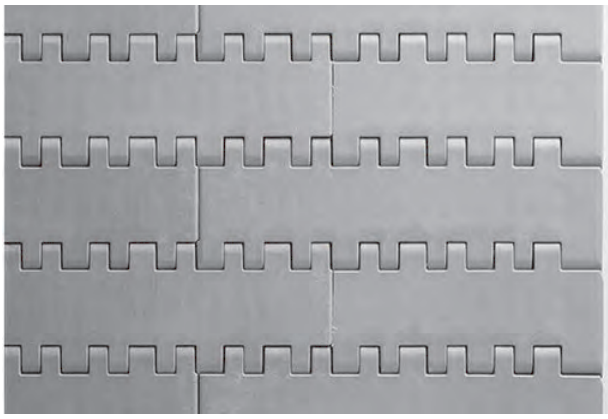
Flat Top

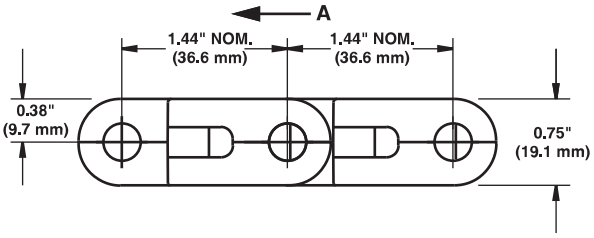
	pouce(s)	mm
Pas	1,44	36,6
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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. Lorsque le tapis n'est pas installé dans le sens de déplacement préférentiel, la résistance du tapis est réduite de moitié.
- 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

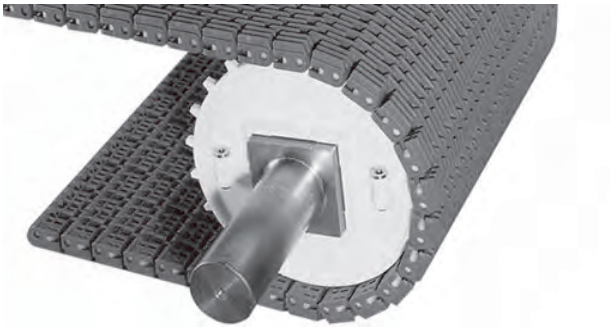
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,31 pouce (7,9 mm)	Résistance du tapis[a]		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

[a] 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).

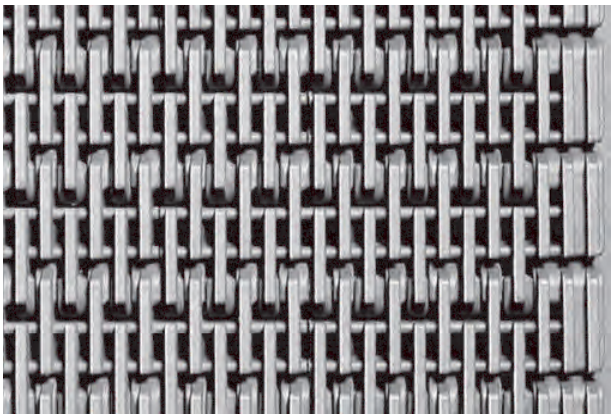
Raised Rib

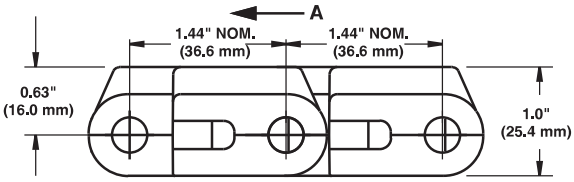
	pouce(s)	mm
Pas	1,44	36,6
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Surface ajourée	24 %	
Surface de contact avec le produit	24 %	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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.
- La résistance du tapis dépend du sens de déplacement. Lorsque le tapis n'est pas installé dans le sens de déplacement préférentiel, la résistance du tapis est réduite de moitié.
- 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

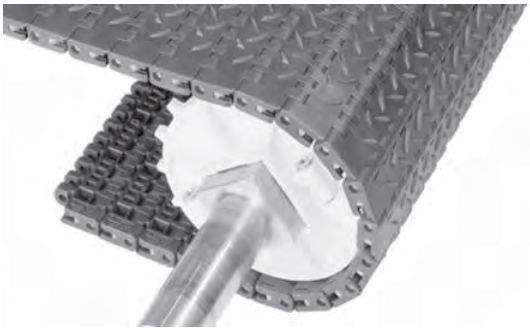
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,31 pouce (7,9 mm)	Résistance du tapis[a]		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

[a] 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).

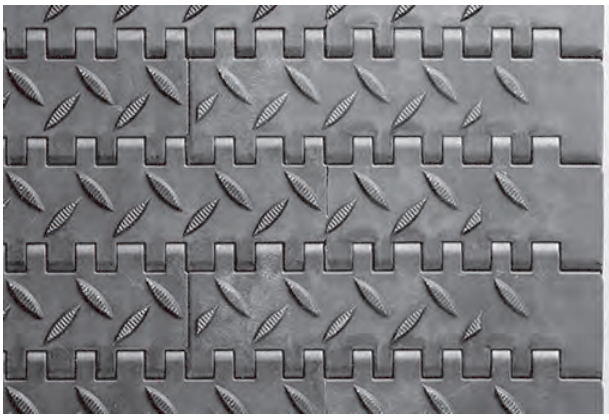
Non Skid

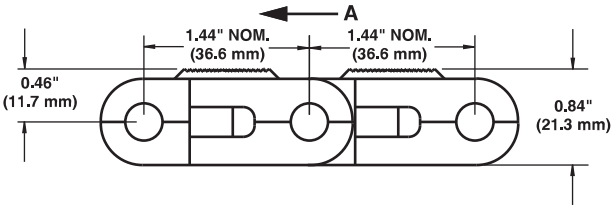
	pouce(s)	mm
Pas	1,44	36,6
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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.
- Pignons moulés en plastique en deux parties disponibles pour faciliter l'installation.
- La résistance du tapis dépend du sens de déplacement. Lorsque le tapis n'est pas installé dans le sens de déplacement préférentiel, la résistance du tapis est réduite de moitié.
- 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 S1200 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, diamètre 0,31 pouce (7,9 mm)	Résistance du tapis[a]		Plage de températures (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

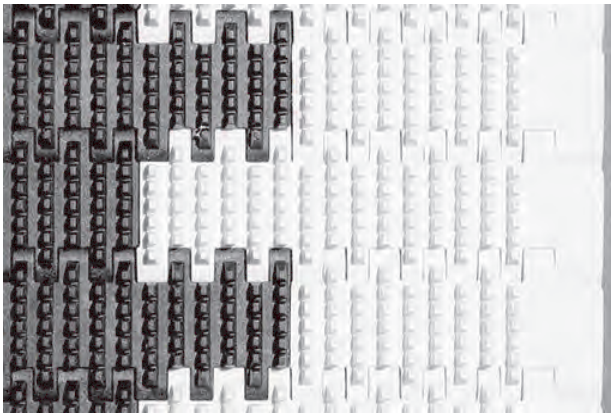
[a] La résistance du tapis dépend du sens de déplacement préférentiel. S'il fonctionne dans le sens opposé, le tapis a une résistance de 2 000 lb/ft (3 000 kg/m). La résistance des tapis étroits est réduite à 3 750 lb/ft (5 580 kg/m) pour des largeurs de tapis inférieures à 60 pouces (1 524 mm), 3 250 lb/ft (762 kg/m) pour des largeurs de tapis inférieures à 30 pouces (762 mm) et 2 750 lb/ft (4 090 kg/m) pour 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).

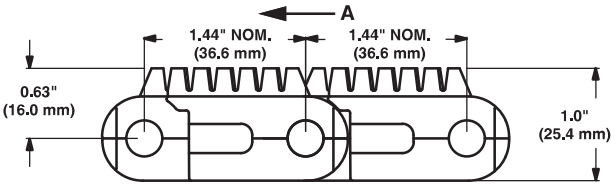
Non Skid Raised Rib

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	

Remarques 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.
- La résistance du tapis dépend du sens de déplacement. Lorsque le tapis n'est pas installé dans le sens de déplacement préférentiel, la résistance du tapis est réduite de moitié.
- 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, diamètre 0,31 pouce (7,9 mm)	Résistance du tapis[a]		Plage de températures (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[b]	Acétal	2 500	3 713	-50 à 150	-46 à 66	4,51	22,02

[a] 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) pour des largeurs de tapis inférieures à 60 pouces (1 524 mm), 3 250 lb/ft (762 kg/m) pour des largeurs de tapis inférieures à 30 pouces (762 mm) et 2 750 lb/ft (4 090 kg/m) pour 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).

[b] L'acétal résistant aux UV nécessite des pignons spécifiques. Contactez 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[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	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	1067	7	6	5
48	1 219	9	7	5
54	1 372	9	7	6
60	1524	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
170	4 318	29	20	16

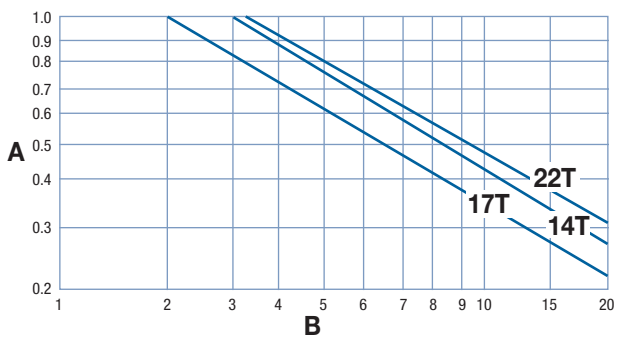
Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
171	4 343	29	20	16
172	4 369	29	21	16
173	4 394	29	21	16
174	4 420	29	21	16
175	4 445	29	21	16
176	4 470	29	21	16
177	4 496	29	21	16
178	4 521	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).[c]			Espacement d'axe central maximal de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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 6 pouces (152 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

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

[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

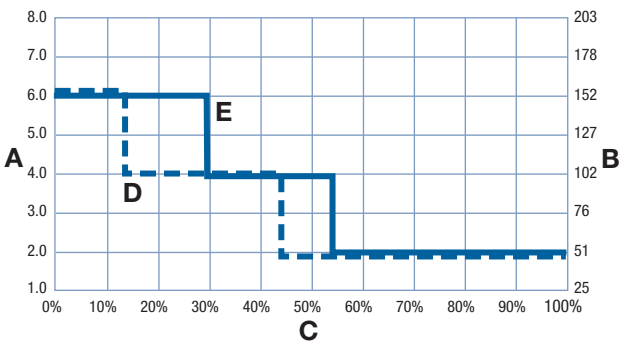
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

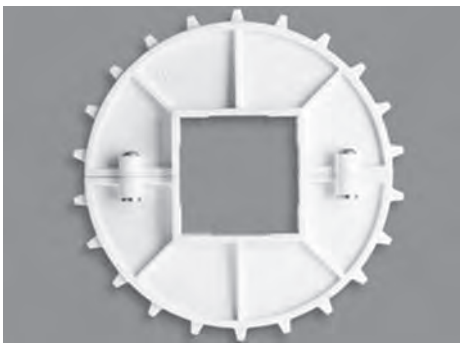
Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé
D ligne en pointillés : axes en polypropylène
E ligne continue : axes en polypropylène composite

Pignons en deux parties en plastique

Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouce)[a]	Carré (pouce)[b]	Rond (mm)[a]	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	1,5, 1,67	38, 44	3,5	2,5 ; 3,5		90



[a] 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.

[b] 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 métalliques en deux parties

Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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		

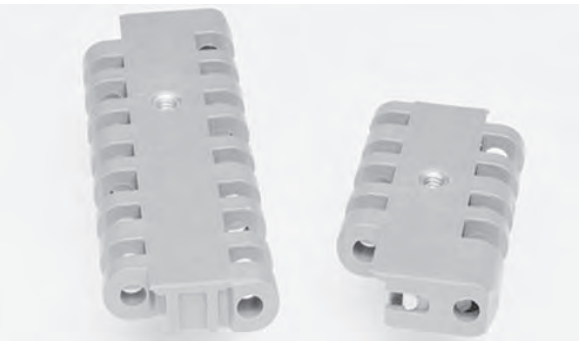
Languettes de retenue

- Disponibles pour 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.
- Placez les languettes tous les deux rangs (2,9 pouces [73,2 mm]) sur toute la longueur du tapis. Les languettes peuvent être placées 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 divise par deux le nombre de pignons disponibles. Le tapis a une résistance limitée à 1 300 lb (590 kg) pour chaque rangée de languettes.
- Lors de la conception des convoyeurs, incluez un rayon de courbure du brin de travail au niveau de la transition entre les sections horizontales et les sections inclinées. 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 pouces à 18 pouces (8 mm à 1,25 mm)

Matériau du tapis	Poids maximal de la fixation		Caractéristique de couple de fixation	
	lb/boulon[a]	kg/boulon[a]	pouce-lb	N-m
Polypropylène composite	355	155	100	11,3

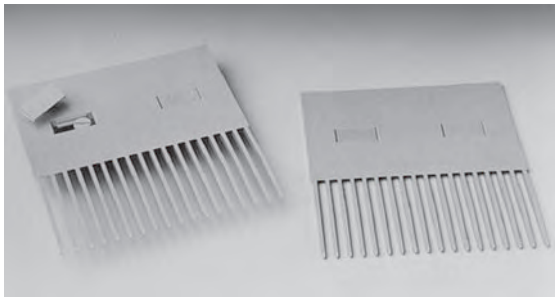


- Les boulons d'insertion permettent une fixation aisée des éléments au tapis.
- Toutes les mesures d'emplacement des boulons se réfèrent au bord du tapis au moment de la passation de la commande. Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les possibilités de placement des boulons en fonction 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).

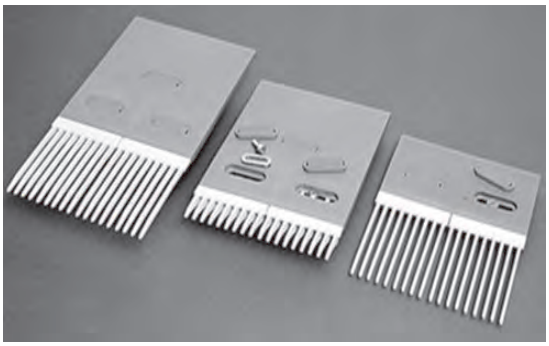
[a] Poids de la fixation uniquement. Il n'est pas nécessaire d'inclure le poids du produit.

Peignes de transfert

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



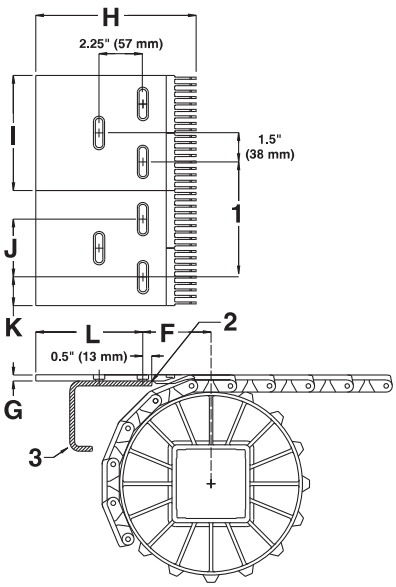
- Identique aux peignes de transfert de la Série 400.
- Les problèmes de basculement et de transfert de produit sont éliminés. Les dents sont positionnées entre les nervures du tapis, permettant ainsi le déplacement continu du produit lorsque le tapis s'engrène autour des pignons.
- Installation simple 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[a]		
		dents moyennes avec plaque arrière étroite		
		dents moyennes 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 modèles S400 et S1200 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.

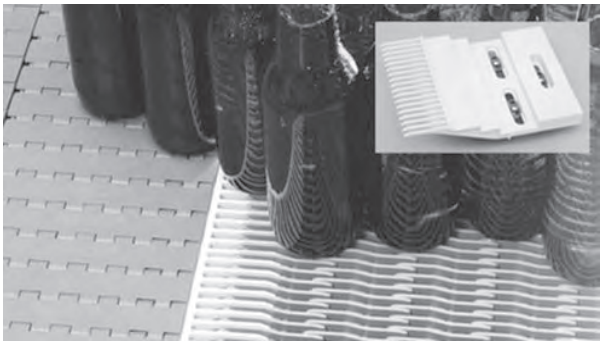
[a] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Dimensions requises pour le montage des peignes de transfert								
	Deux matériaux							
	Dents longues standard				Dents courtes spécial verre		Dents moyennes spécial verre -	
	Dos court		Dos rallongé		Dos rallongé		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



1 espacement
2 rayon de courbure de 0,5 pouce (13 mm) (bord d'attaque de l'élément de bâti)
3 élément de bâti
Figure 55: Peigne de transfert à deux matériaux spécial verre

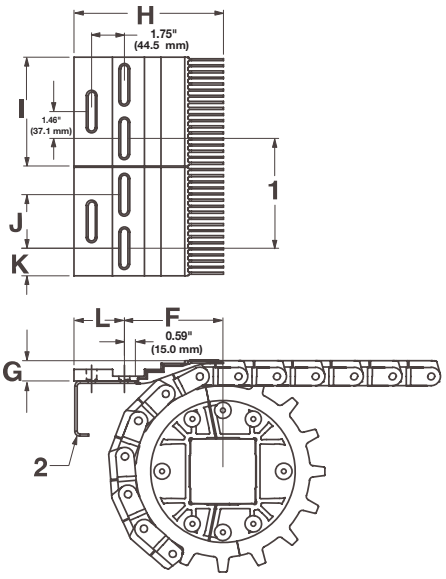
Peignes de transfert à dégagement automatique[a]			
Largeur disponible		Nbre de dents	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
6	152	18	Matériau thermoplastique chargé de verre



- 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.

[a] Sous licence Rexnord U.S. N° de brevets 7,314,130 et 7,448,490

Dimensions requises pour l'installation de peignes de transfert à dégagement automatique[a]		
	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	152,4

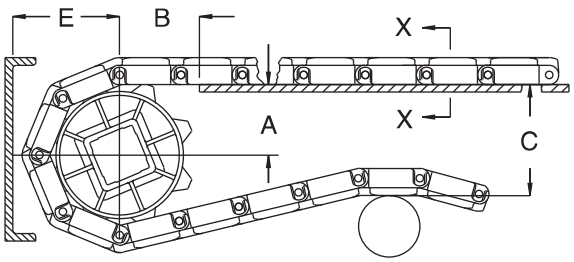


1 espacement
2 élément de bâti

[a] Sous licence Rexnord U.S. N° de brevets 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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



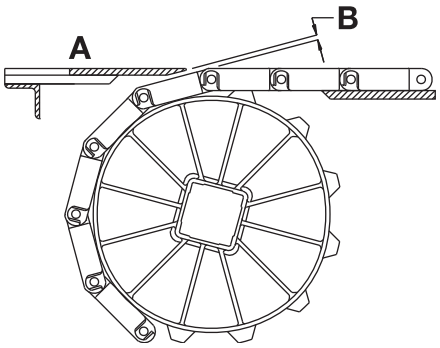
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 56: Critères dimensionnels de base

S1200 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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
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
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

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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis

Figure 57: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

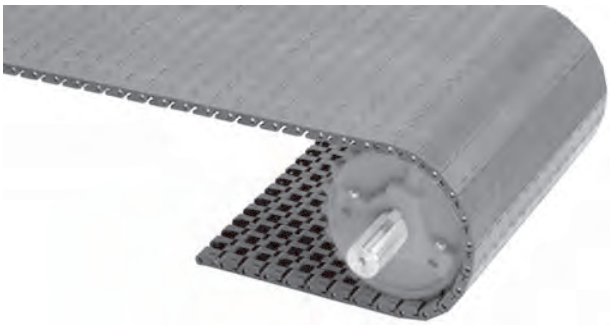
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nombre 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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

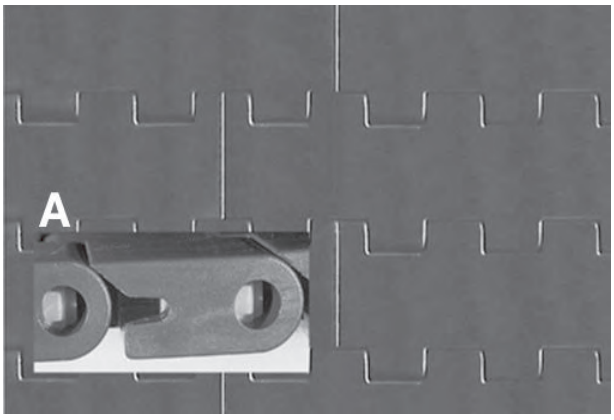
Flat Top

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	

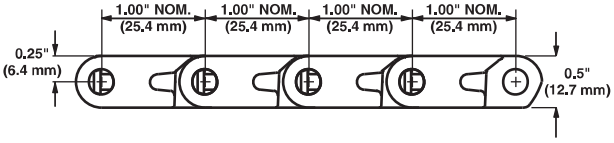


Remarques sur le produit

- **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.



A Bords Slidelox

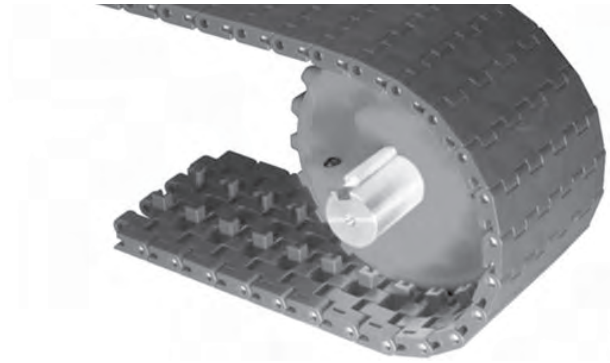


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	2 500	3 720	-50 à 200	-46 à 93	2,75	13,43
Polypropylène	Nylon	1800	2 678	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	2 380	-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	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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).

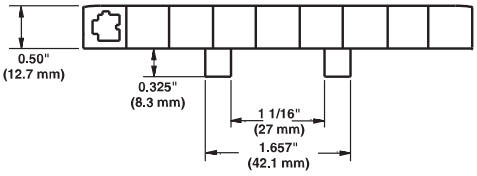
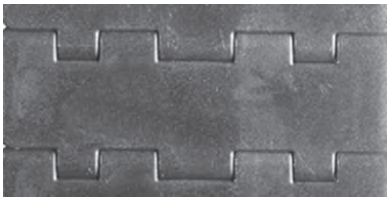


Figure 58: S1400 Flat Top moulé à la largeur



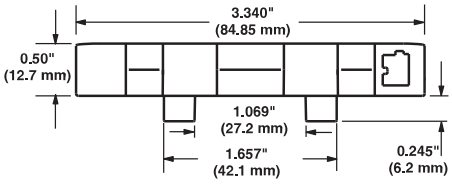


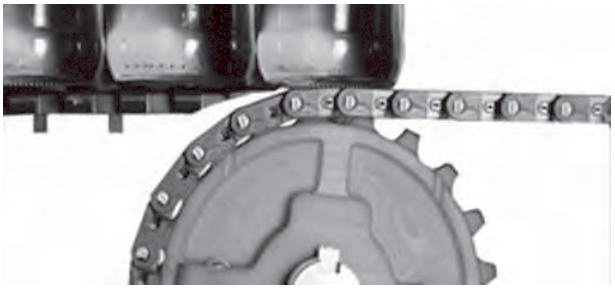
Figure 59: S1400 Flat Top moulé à la largeur 85 mm

Caractéristiques du tapis											
Largeur de tapis				Résistance à la traction du tapis[a]		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis			
								Languette		Sans languette	
pouce(s)	mm	Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	lb/ft	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

[a] Données basées sur des tapis sans languette, utilisant le nombre maximum de pignons.

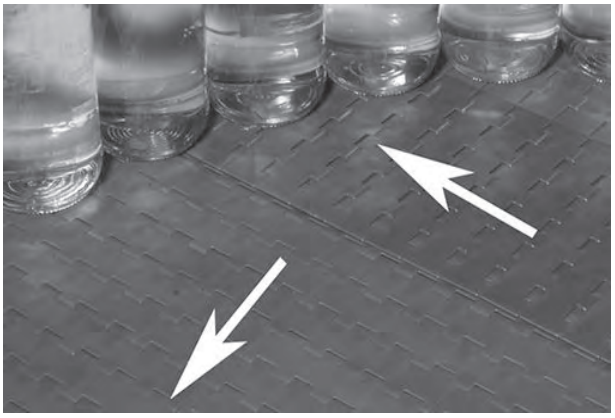
ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top

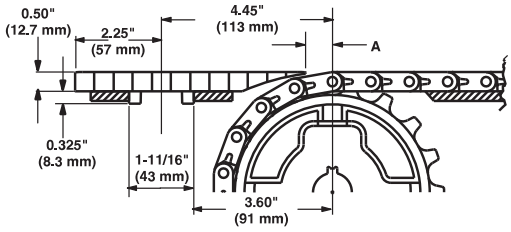
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	6	152
Largeur des incréments	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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. Consultez la section 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, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Acétal	Nylon	850	386	-50 à 200	-46 à 93	1,25	1,86

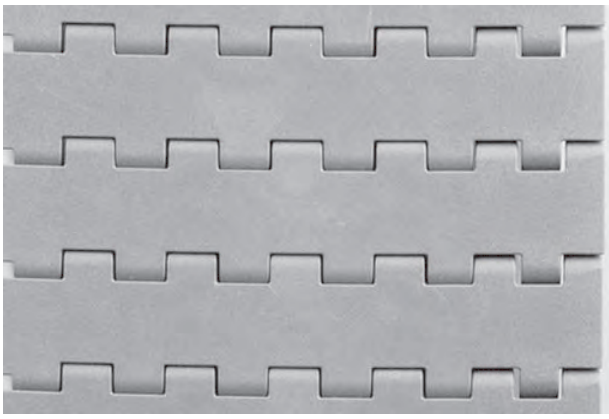
SÉRIE 1400

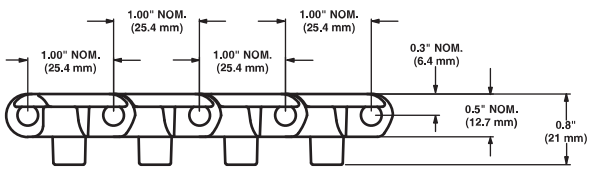
Flat Top Mold to Width avec bord à dégagement automatique 6 pouces (152 mm)

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

Remarques 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

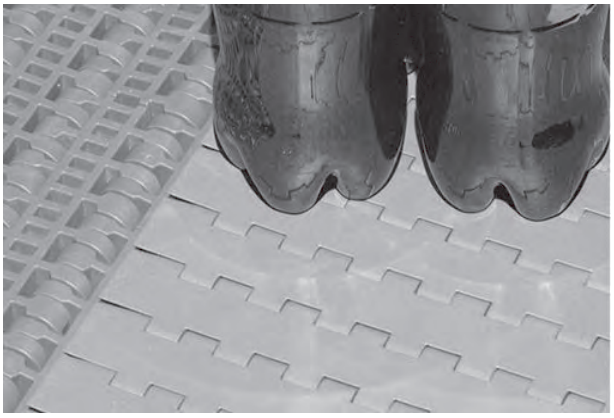
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Acétal	Nylon	1000	454	-50 à 200	-46 à 93	1,08	1,61

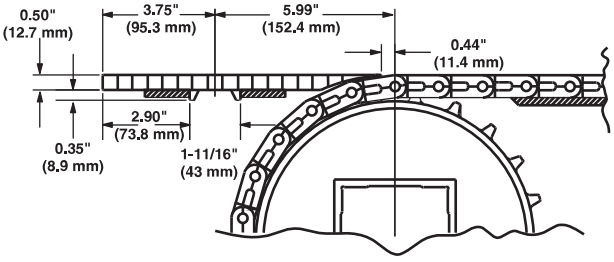
ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top 9,3 pouces (236 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	9,3	236
Largeur des incréments	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	

Remarques 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

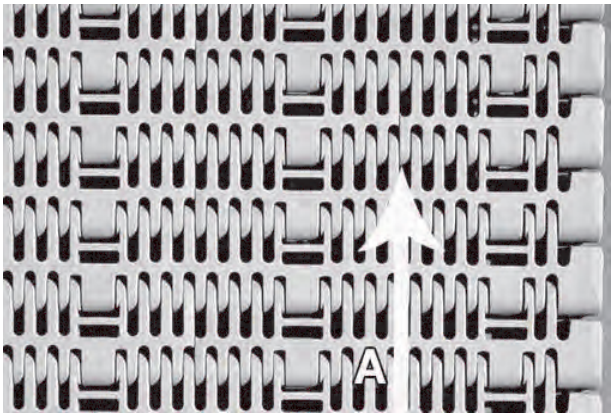
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,240 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Acétal	Nylon	1 550	703	-50 à 200	-46 à 93	1,86	2,77

Flush Grid

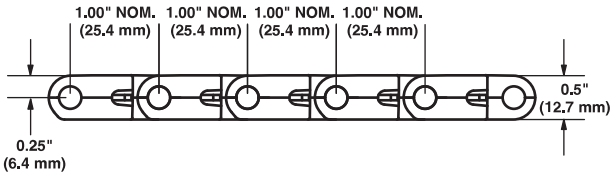
	pouce(s)	mm
Pas	1,0	25,4
Largeur minimale	9	229
Largeur des incréments	1,0	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,17 × 0,30	4,2 (7,6)
Surface ajourée	21 %	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	

Remarques 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).



A sens de déplacement



Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis[a]		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	1800	2 679	34 à 220	1 à 104	1,61	7,86
Polypropylène	Nylon	1800	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

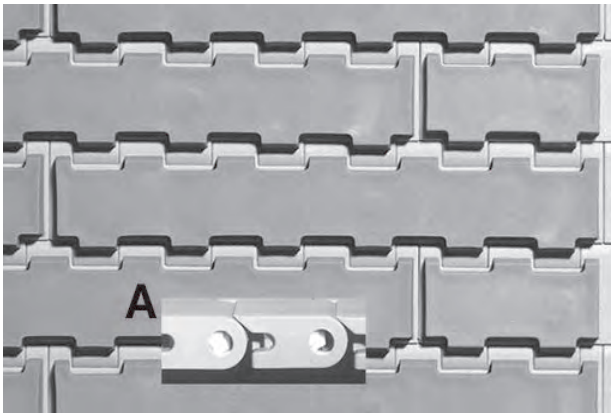
[a] La résistance du tapis est divisée par 2 en cas d'espacement des pignons de 6 pouces (15,2 cm). La résistance du tapis est maximale en cas d'espacement des pignons de 3 pouces (7,6 cm).

Flat Friction Top

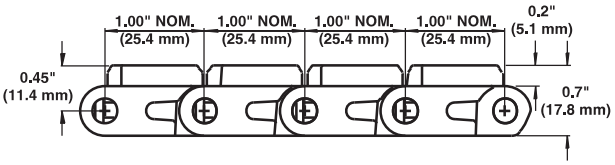
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	

Remarques 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.



A Système Slidelox de retenue des axes



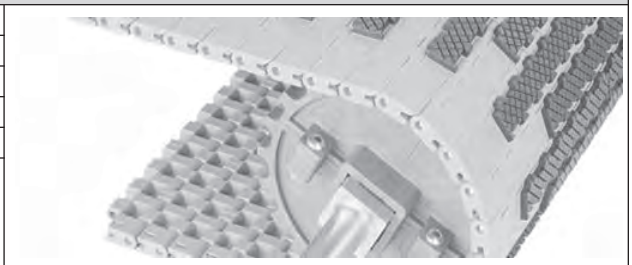
Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	EU MC[a]
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	b	
Polypropylène	Blanc/Blanc	Nylon	1800	2 678	34 à 150	1 à 66	2,62	12,79	55 Shore A	b	c
Polypropylène	Noir/TPV 65A noir	Nylon	1800	2 678	34 à 150	1 à 66	2,62	12,79	65 Shore A		
Polyéthylène	Noir/Noir	Nylon	1000	1 488	-50 à 120	-46 à 49	2,70	13,18	50 Shore A	b	

[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.
[b] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.
[c] Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

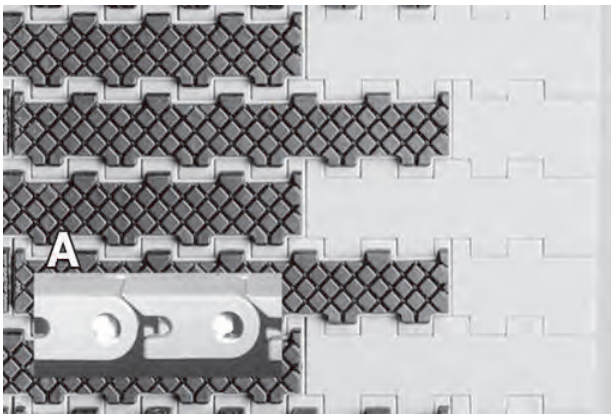
Square Friction Top

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	

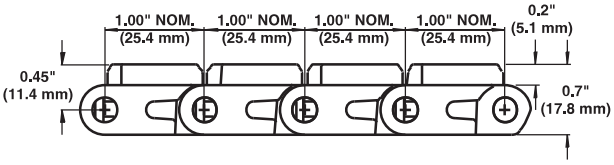


Remarques sur le produit

- **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).



A Système Slidelox de retenue des axes



Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	EU MC[a]
Polypropylène	Gris/noir	Nylon	1800	2 678	34 à 150	1 à 66	2,60	12,69	50 Shore A	b	
Polyéthylène	Noir/Noir	Nylon	1000	1 488	-50 à 120	-46 à 49	2,68	13,08	50 Shore A	b	

[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

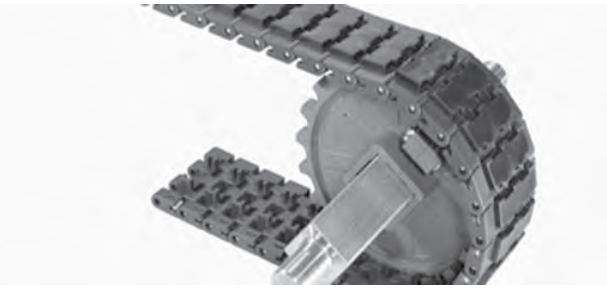
[b] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

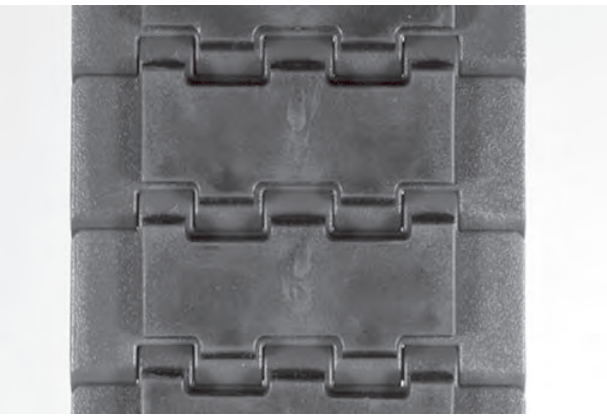
Flat Friction Top moulé à la largeur avec languettes 3,25 pouces

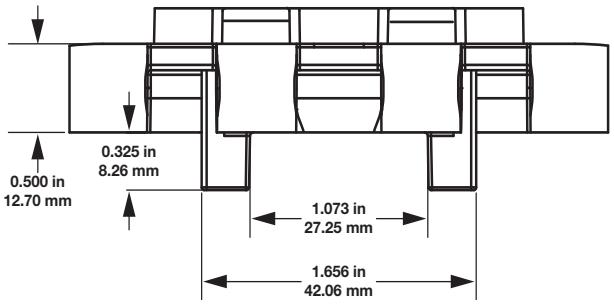
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	3,25	83
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	

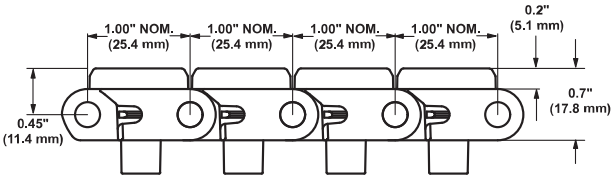
Remarques sur le produit

- **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, diamètre 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/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	a	b

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

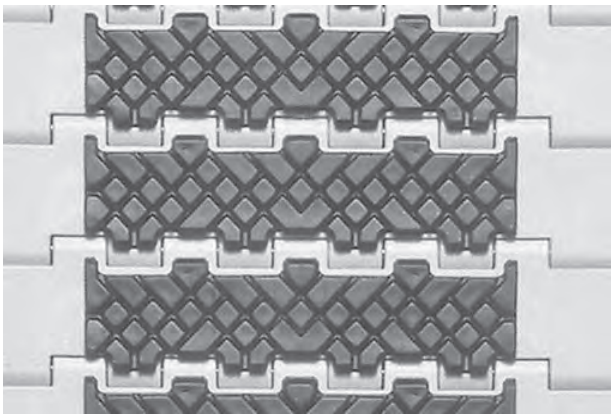
[b] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au Règlement UE 10/2011.

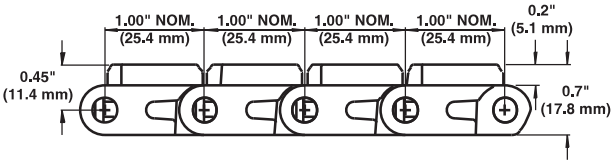
Square Friction Top moulé à la largeur

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	6	152
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	

Remarques 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 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

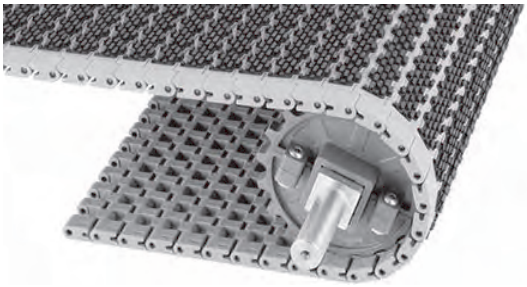
Matériaux de base pour tapis	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (États-Unis)	EU MC[a]
Polypropylène	Gris/noir	Nylon	800	386	34 à 150	1 à 66	1,15	1,71	50 Shore A	b	

[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

[b] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

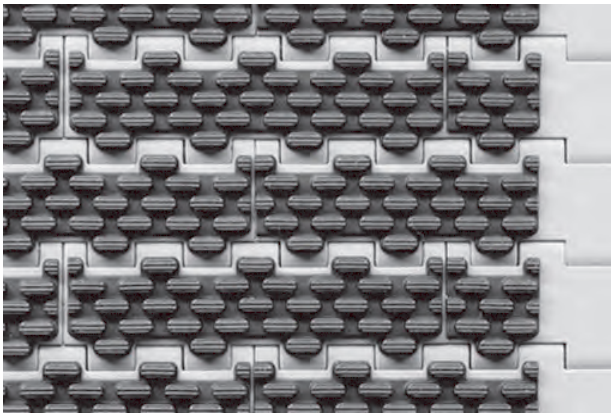
Oval Friction Top

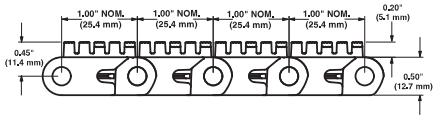
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	EU MC[a]
Polypropylène	Gris/noir	Nylon	1800	2 678	34 à 150	1 à 66	2,29	11,18	55 Shore A	b	

[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

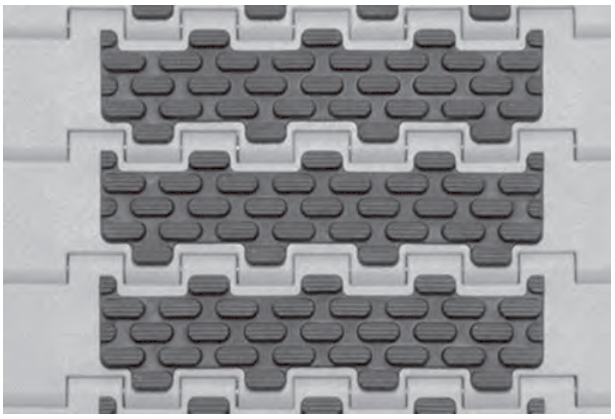
[b] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

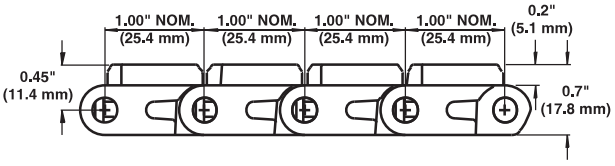
Oval Friction Top moulé à la largeur

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	6	152
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	

Remarques 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).





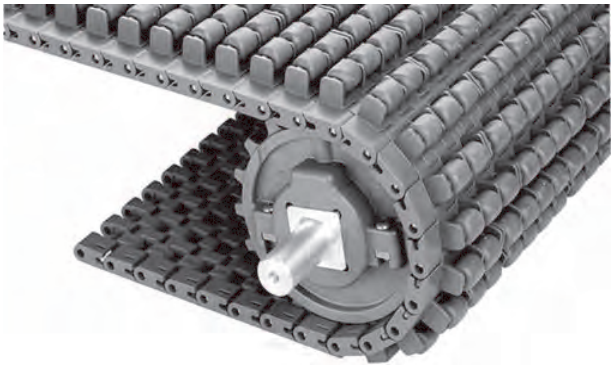
Caractéristiques du tapis											
Matériaux de base pour tapis	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (États-Unis)	EU MC[a]
Polypropylène	Gris/noir	Nylon	800	386	34 à 150	1 à 66	1,15	1,71	55 Shore A	b	

[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

[b] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

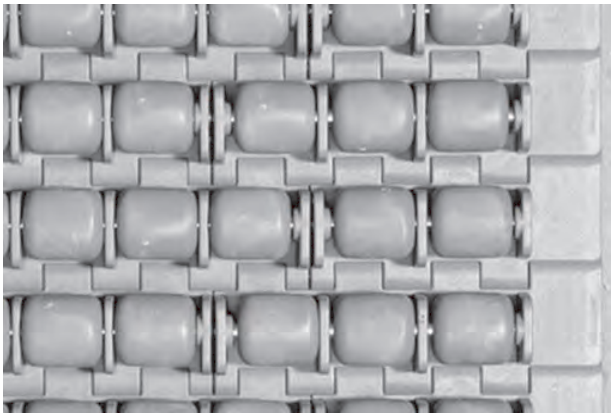
Roller Top

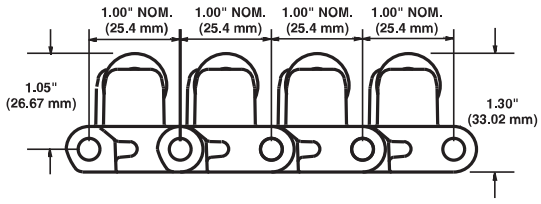
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Diamètre des rouleaux	0,70	17,8
Longueur des rouleaux	0,83	21,0
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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

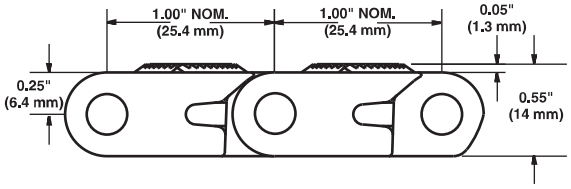
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	2 500	3 720	-50 à 200	-46 à 93	5,83	28,47

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	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	

Remarques 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).

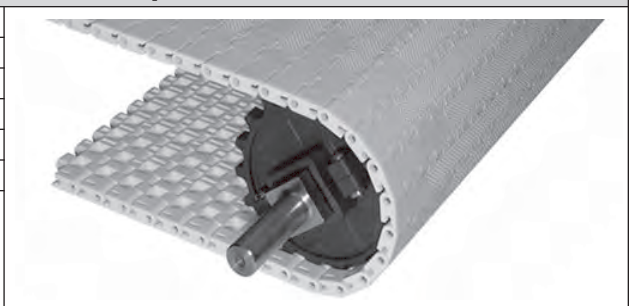


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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	2 678	34 à 220	1 à 104	2,32	11,33

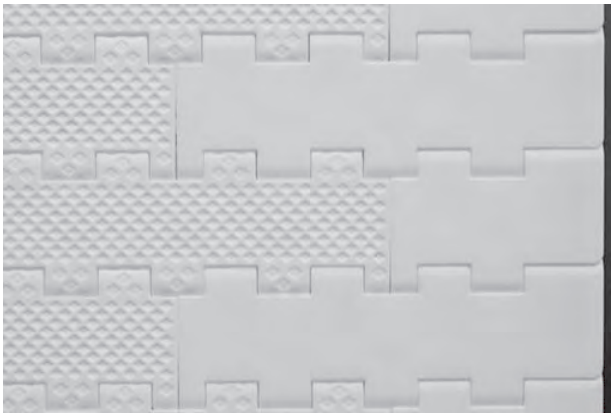
Embedded Diamond Top

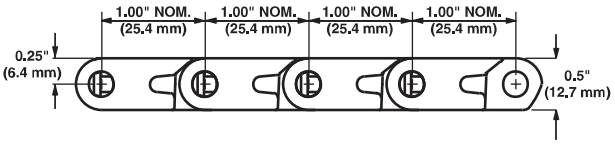
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	12,0	304,8
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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).



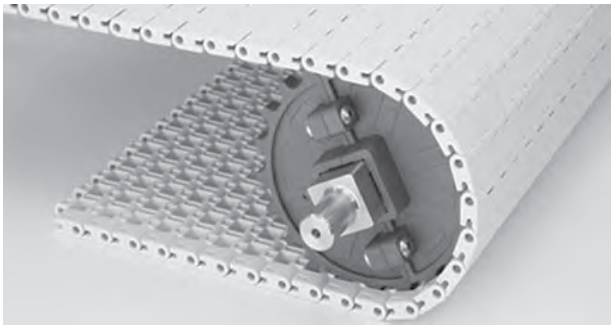


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Nylon	1800	2 678	34 à 220	1 à 104	1,70	8,30

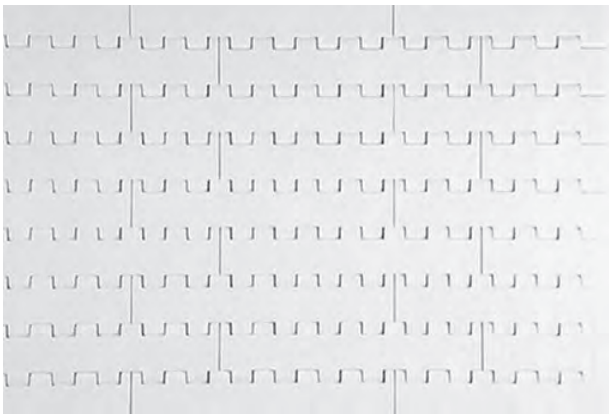
Flat Top Easy Release PLUS

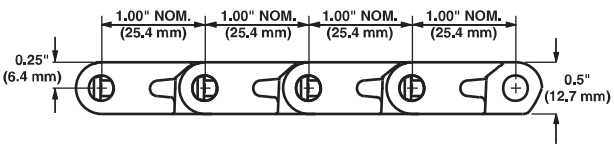
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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.



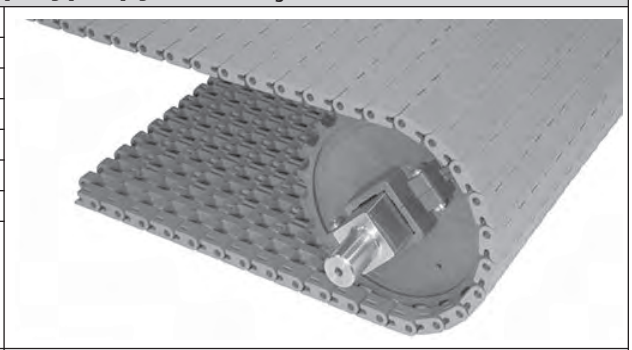


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Dégagement facile PLUS	Polypropylène orange (non agréé FDA)	1600	2 380	34 à 220	1 à 104	2,00	9,78

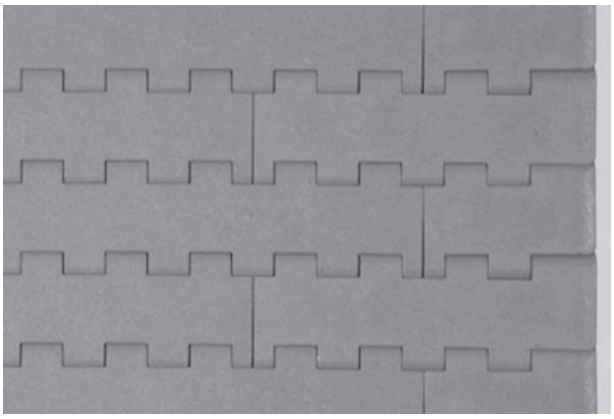
Flat Top anti-adhérent en polypropylène traçable

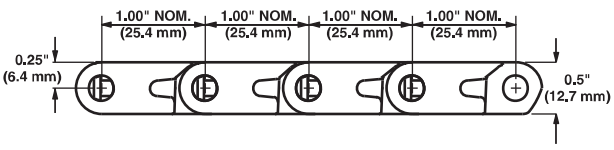
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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

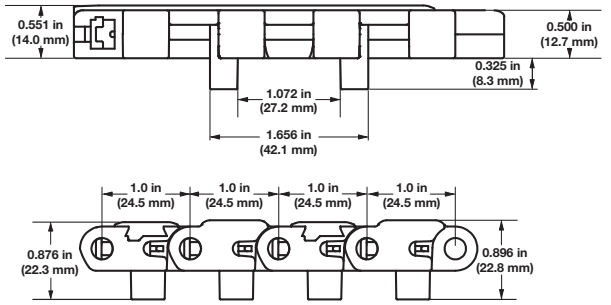
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Anti Adhérent en polypropylène traçable	Polypropylène orange (non agréé FDA)	1200	1 790	34 à 220	1 à 104	1,86	9,08

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	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	

Remarques 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, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	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[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour[c]
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	1067	7	8	5
48	1 219	9	9	5
54	1 372	9	10	6
60	1524	11	11	6
72	1829	12	13	7
84	2 134	15	15	8
96	2 438	17	17	9
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm).[de]			Espacement d'axe central maximal de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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 5 pouces (127 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

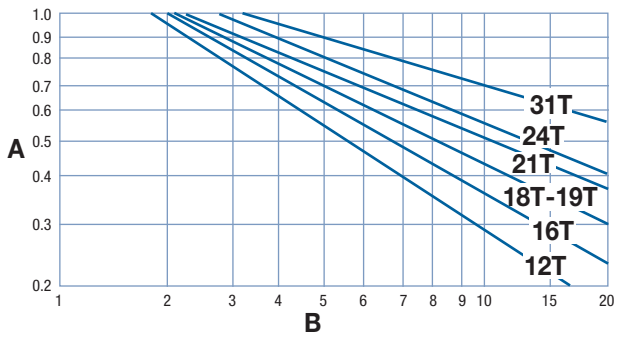
[b] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires.

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

[d] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

[e] Pour le tapis Flush Grid, consultez le tableau d'emplacement du pignon fixe dans les Instructions d'installation ou contactez le service clientèle d'Intralox.

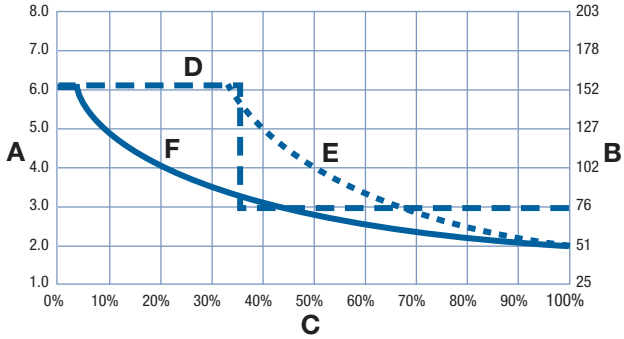
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

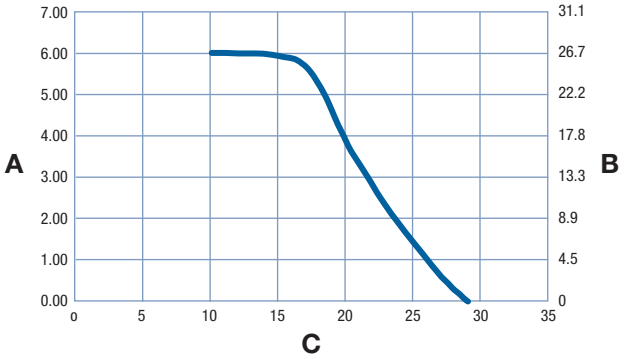
Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir Instructions pour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

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé
D ligne en pointillés longs : Flush Grid
E ligne en pointillés courts : alésages ronds
F ligne continue : tous les autres styles

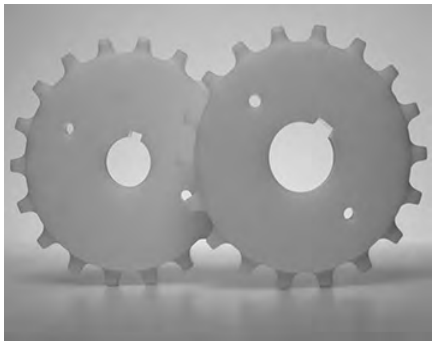
COMPARAISON ENTRE LA FORCE DE L'AIMANT ET L'ÉPAISSEUR DU MÉTAL



A force de l'aimant (lbf)
B force de l'aimant (N)
C épaisseur du métal (jauge en acier)

Figure 60: 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 aluminisé 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											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38			30, 40		

Pignons moulés											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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	

Pignon en deux parties en nylon chargé de verre											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouce)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[b]	Carré (mm)	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	2,0	51	1 à 2[c]	1,5	25 à 50[d]	40	
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 à 2[c]	1,5, 2,5	25 à 50[d]	40, 60	
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51	1 à 2[b,c]	1,5, 2,5	25 à 50[d]	40, 60	

[a] 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.
[b] Les alésages ronds étroits sont disponibles en version 1-1/4, 1-3/16, 1-1/2 et 1-7/16 pouce.
[c] Disponible par incréments de 1/16 pouce
[d] Disponible par incréments de 5 pouces

Résistance maximale du tapis pour les pignons en deux parties à alésage rond en nylon chargé de verre dans la plage de tailles d'alésage rond[a]														
Nombre de dents	Largeur Diamètre primitif		1 pouce à 1-3/16 pouce		1-1/4 pouce à 1-3/8 pouce		1-7/16 pouce à 1-3/4 pouce		1-13/16 pouce à 2 pouces		25 mm à 35 mm		40 mm à 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	1500	2 232	1 740	2 589	2100	3 125	2 160	3 214	1 140	1 697	2 160	3 214
18	5,7	145	1800	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	2100	3 125	3 000	4 464	1 050	1 563	2 400	3 572

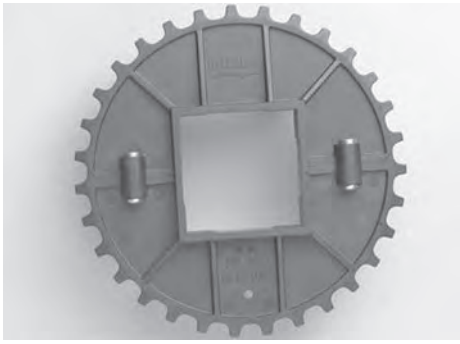
[a] La résistance du tapis en fonction de la taille des pignons à alésage rond est utilisée pour déterminer l'espacement des pignons en fonction de la résistance du tapis utilisé. Cette donnée peut également être utilisée pour d'autres calculs. Toutefois, si la résistance correspondant au matériau utilisé 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.

Pignons en deux parties en nylon FDA											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	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	40	
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	1,25	1,5	25, 30, 40	40	

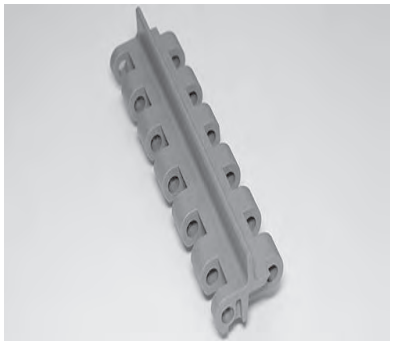
[a] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

Pignons en deux parties en polypropylène composite Enduralox											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouce)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	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, 2,5		40, 60	
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5, 2,5		40	
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	2,0	51		3,5			

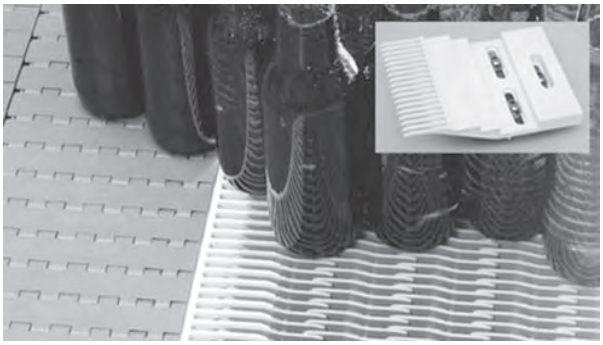
[a] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes aux normes DIN standard 6885.

Pignons en polyuréthane composite en deux parties											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	1,50, 1,67	38, 44		3,5, 2,5[a]			

[a] 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.

Taquets Base Flat Top (lisses)			
Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles	
pouce(s)	mm		
0,43	11	Polypropylène anti-adhérent 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.

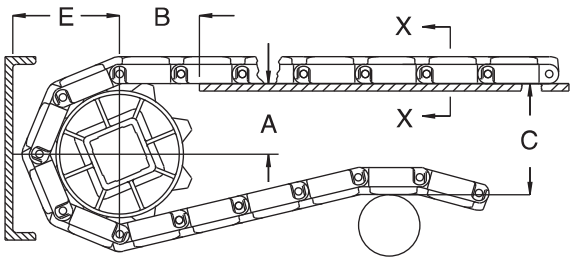
Peignes de transfert à dégagement automatique[a]				
Largeur disponible		Nbre de dents	Matériaux disponibles	
pouce(s)	mm			
6	152	18	Matériau thermoplastique chargé de verre	

- 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.

[a] Sous licence Rexnord U.S. N° de brevets 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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

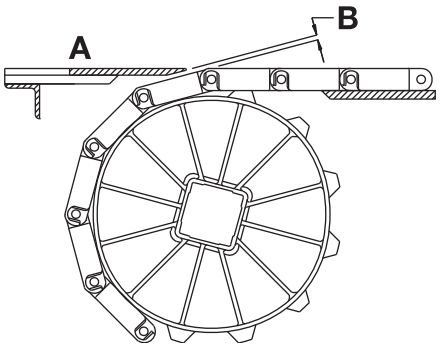
Figure 61: Critères dimensionnels de base

S1400 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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

S1400 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Embedded Diamond Top, Flat Top, Flush Grid										
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
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
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
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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 62: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 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 située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nombre 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

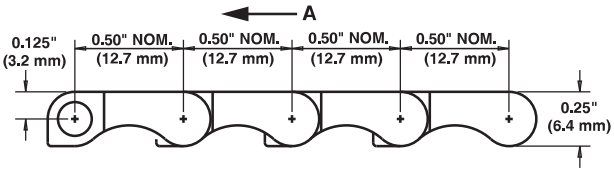
S'il est nécessaire d'assurer le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent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

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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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 : 3,6 mm
- Conçu pour une barre frontale de 0,5 pouce (12,7 mm) de diamètre.



A sens de déplacement préférentiel

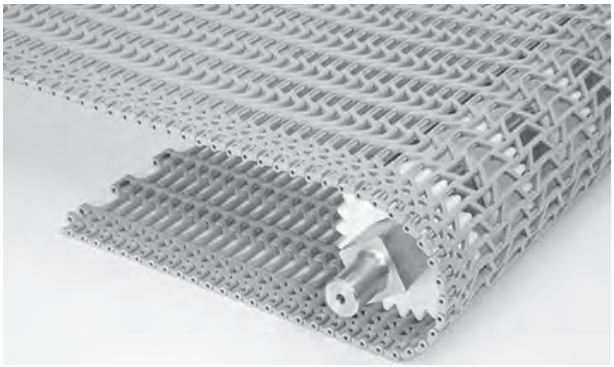
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,14 pouce (3,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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[a]	Acétal	240	357	-50 à 200	-46 à 93	0,78	3,66

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

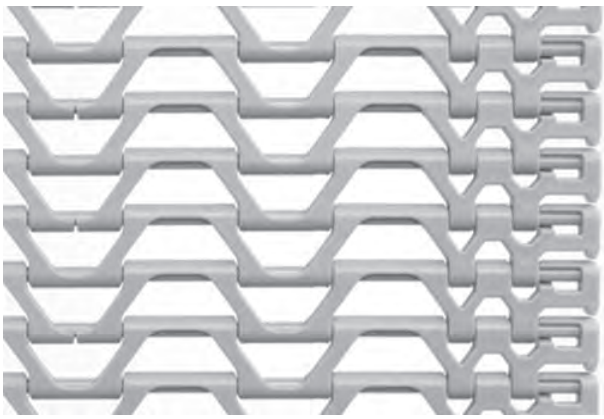
Flush Grid avec bord de guidage

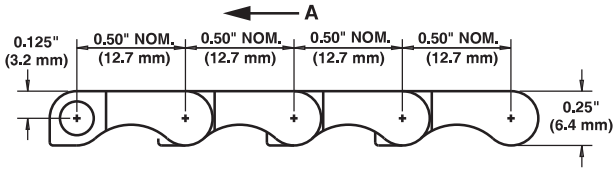
	pouce(s)	mm
Pas	0,50	12,7
Largeur minimale	8	203
Largeur des incréments	2,0	50,8
Dimension minimum des ouvertures (approximative)	0,87 (0,30)	22,1 (7,6)
Dimension maximum des ouvertures (approximative)	0,66 (0,30)	16,8 (7,6)
Surface ajourée	48 %	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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.
- 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 : 3,6 mm





A sens de déplacement préférentiel

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,14 pouce (3,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

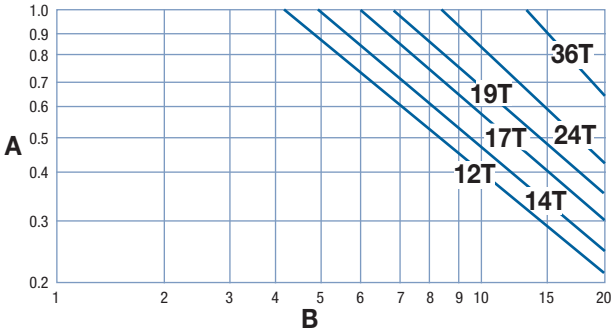
Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
8	203	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
22	559	5	5	3
24	610	7	5	3
26	660	7	6	4
28	711	7	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	1067	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	1524	15	11	6
62	1 575	15	12	7
64	1 626	17	12	7
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).[c]			Espacement d'axe central maximal de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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.

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

[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

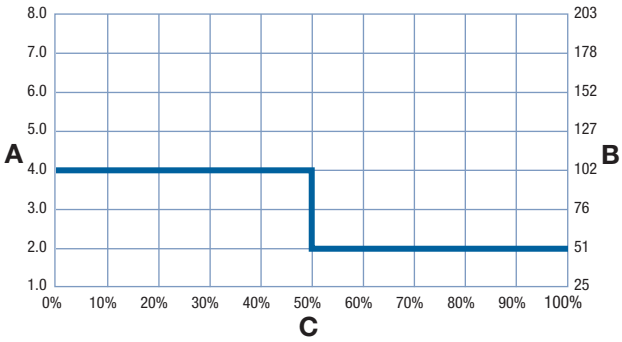
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

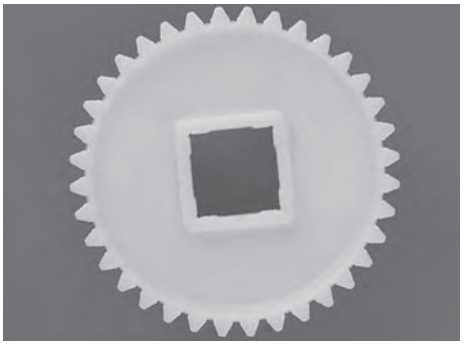
Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

Pignon moulé

Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm) [a]	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



[a] 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 FDA											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	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	

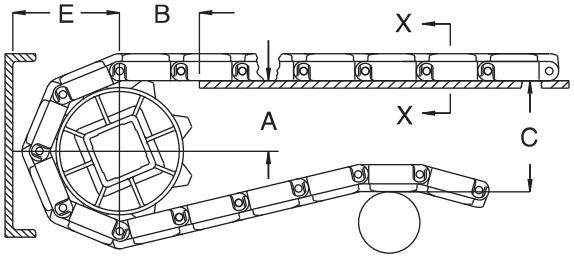
[a] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

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).

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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



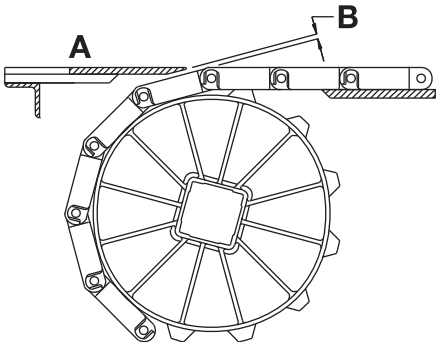
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 63: Critères dimensionnels de base

S1500 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 64: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

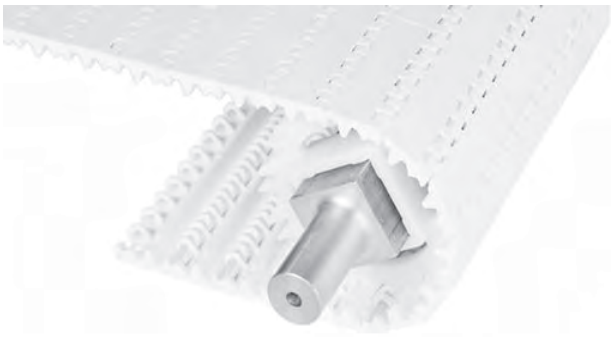
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre de dents	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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

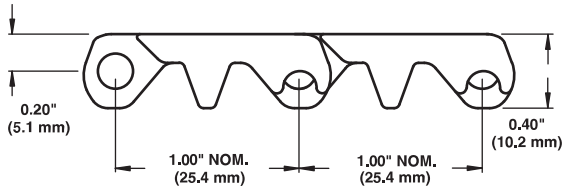
Open Hinge Flat Top

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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

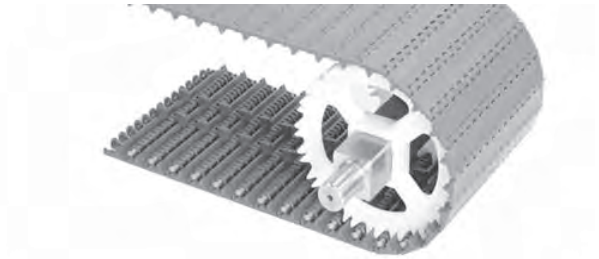
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	700	1 040	34 à 220	1 à 104	1,05	5,13
Polyéthylène	Polyéthylène	350	520	-50 à 150	-46 à 66	1,10	5,37
Acétal	Polypropylène	1400	2100	34 à 200	1 à 93	1,58	7,71
Acétal	Polyéthylène[a]	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[b]	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

[a] 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.

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

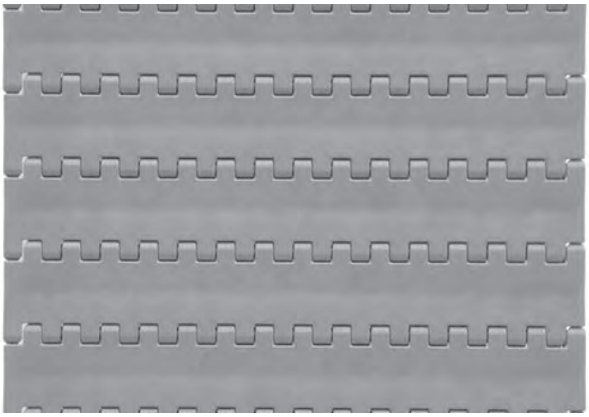
Open Hinge Flat Top moulé à la largeur

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	7,5	190,5
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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).



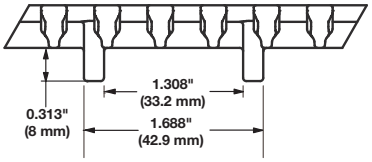


Figure 65: Vue frontale

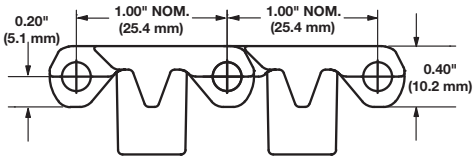


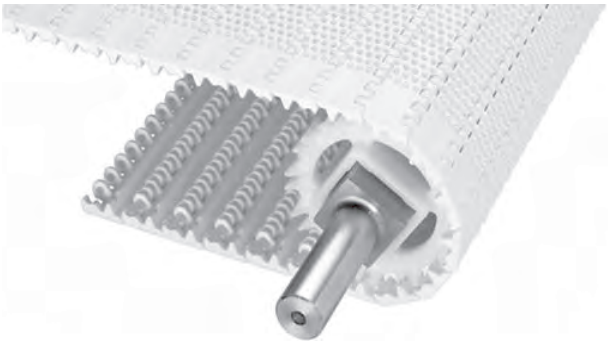
Figure 66: Vue latérale

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Acétal	Polyéthylène	625	283	-50 à 150	-46 à 66	1,02	1,52

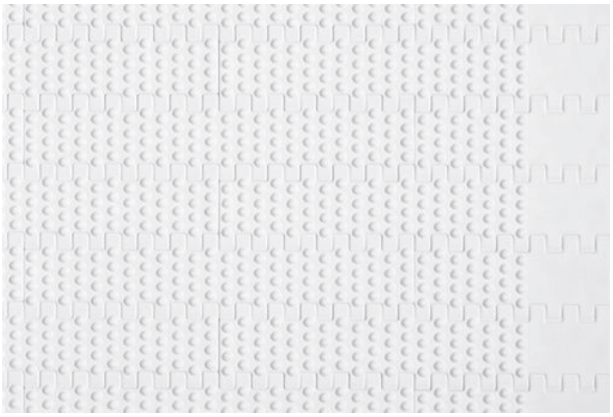
Nub Top

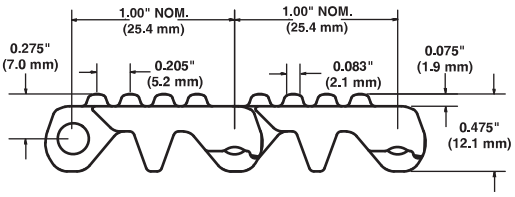
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	0,50	12,7
Surface ajourée	0%	
Surface de contact avec le produit	10%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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	1400	2100	34 à 200	1 à 93	1,74	8,49
Acétal	Polyéthylène[a]	1000	1 490	-50 à 150	-46 à 66	1,74	8,49
Acétal détectable par rayons X	Acétal détectable par rayons X	1400	2 083	-50 à 200	-46 à 93	2,01	9,81

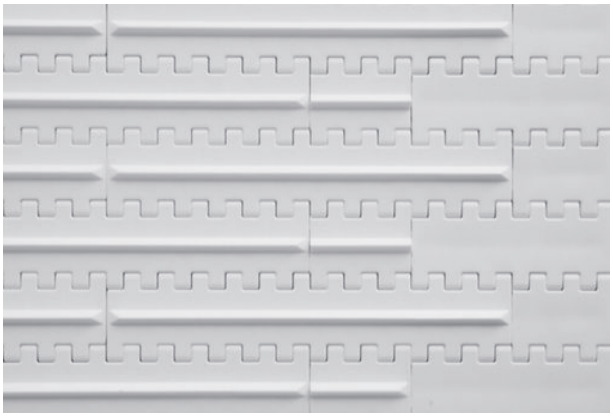
[a] Des axes en polyéthylène peuvent être utilisés dans les applications à basse température où peuvent se produire des chocs et des arrêts ou démarrages brusques. Veuillez noter la résistance inférieure du tapis.

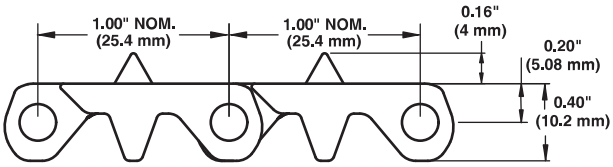
Mini Rib

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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).



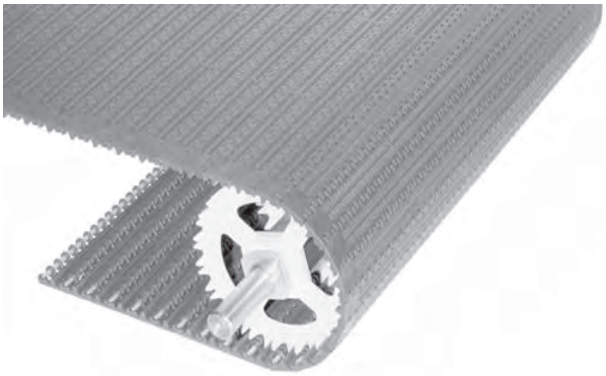


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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	1,135	5,54
Acétal	Polypropylène	1400	2100	34 à 200	1 à 93	1,705	8,32

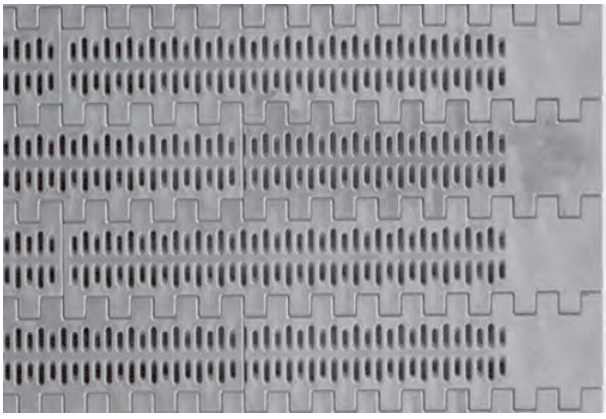
Mesh Top

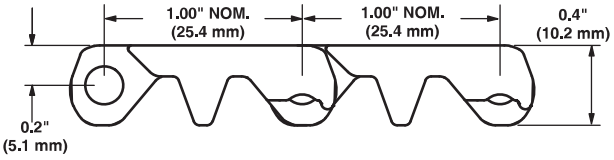
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension minimum des ouvertures (approximative)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Dimension maximum des ouvertures (approximative)	0,06 x 0,20	1.5 x 5.1
Surface ajourée	16%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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.



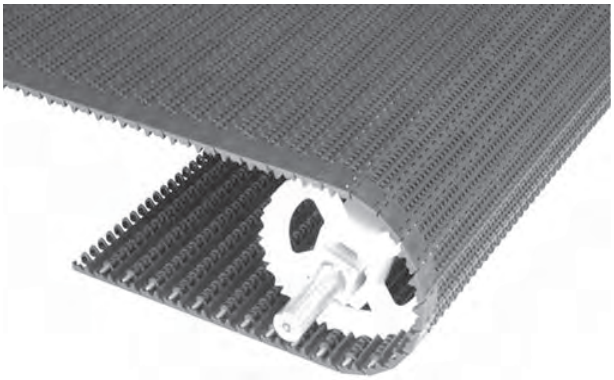


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	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 240	-18 à 116	1,18	5,76

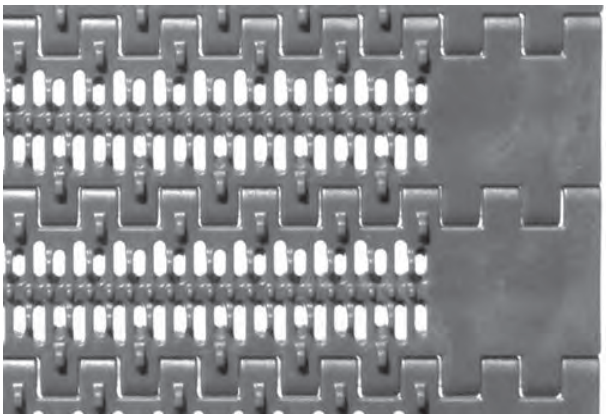
Mesh Nub Top

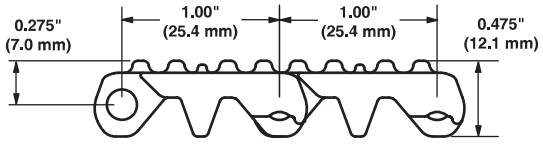
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension minimum des ouvertures (approximative)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Dimension maximum des ouvertures (approximative)	0,06 x 0,20	1.5 x 5.1
Surface ajourée	16%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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.



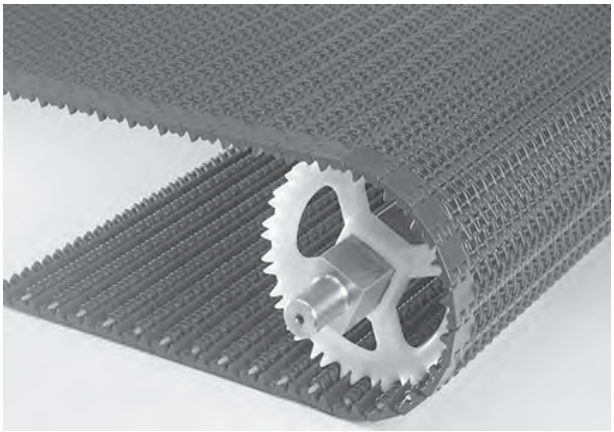


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		Lb/ft	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	1 040	34 à 220	1 à 104	0,98	4,81

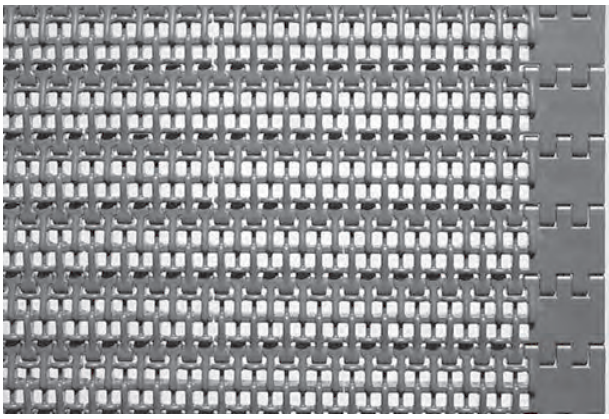
Raised Open Grid

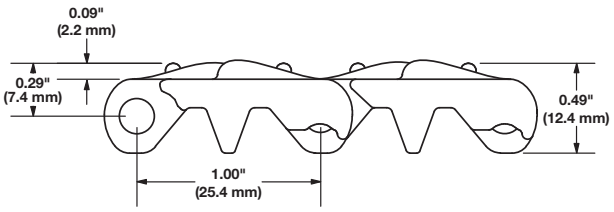
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	5	127
Largeur maximale	60	1524
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,20 x 0,16	5,1 x 4,1
Surface ajourée	28 %	
Surface ajourée minimale	n/a	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		Lb/ft	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

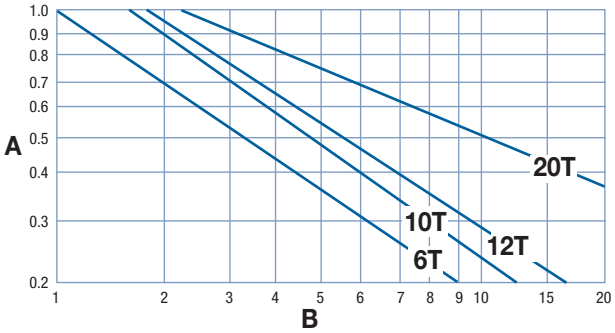
Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	3	3	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
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	1067	11	8	5
48	1 219	13	9	5
54	1 372	15	10	6
60	1524	15	11	6
72	1829	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 les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).[c]			Espacement maximal de l'axe central de 6 pouces (152 mm).	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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.

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

[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

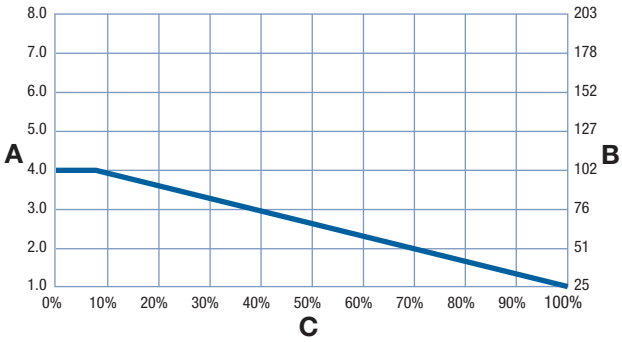
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



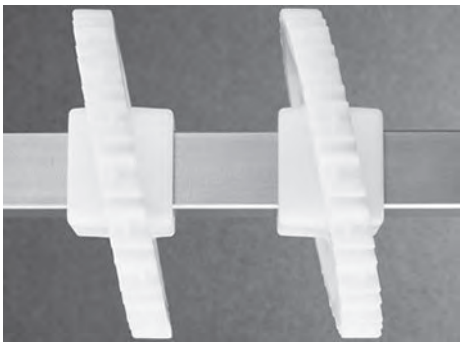
A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

Pignon EZ Clean™[a]

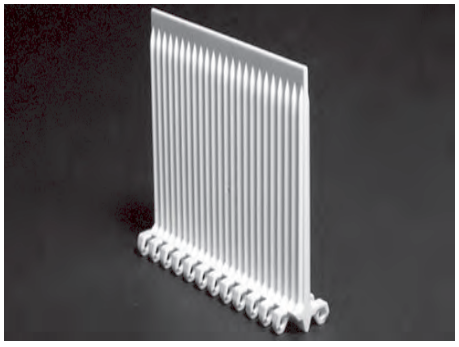
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[b]	Carré (pouces)	Rond (mm)[b]	Carré (mm)
6 (13,40 %)	2,0	51	1,8	46	1,0	25	1,0		25	
10 (4,89 %)	3,2	81	3,2	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

[a] 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 à 120 °F (-18 °C à 49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane.

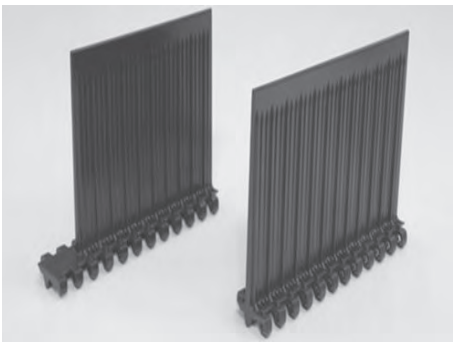
[b] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes à la norme DIN 6885.

Pignons inclinés EZ Clean™											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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	

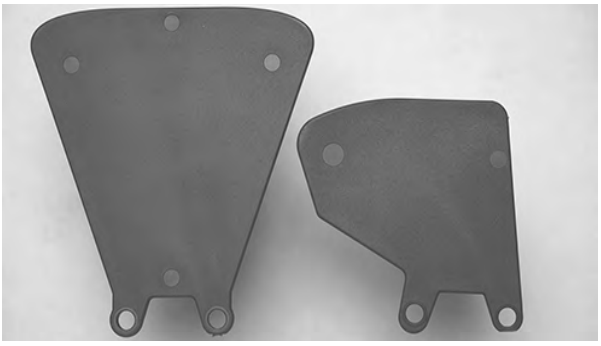
Pignons en polyéthylène PE 1000											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
16 (1,92 %)	5,3	135	5,1	130	1,0	25				40	

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	

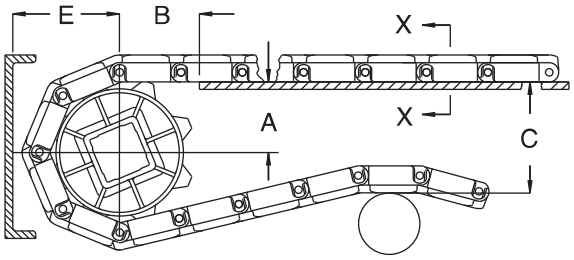
- Les nervures verticales anti-adhérentes sont situées de chaque côté du taquet.
- Les taquets sont disposés au centre du module de support et font partie intégrante du tapis. Aucun dispositif de fixation n'est nécessaire.
- Des hauteurs de taquet personnalisées sont disponibles. Pour obtenir de plus 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		

- Les écailles de rive sont installées avec des fins de chaîne inclinées vers l'intérieur, en direction du produit. C'est ce que l'on appelle une orientation adaptée aux produits. Sur demande, les fins de chaîne peuvent être inclinées vers l'extérieur, en direction des côtés du 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.
- Espacement normal entre les écailles de rive et le bord du 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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



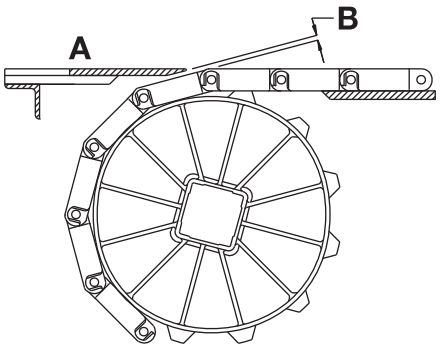
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 67: Critères dimensionnels de base

S1600 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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
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
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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis

Figure 68: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

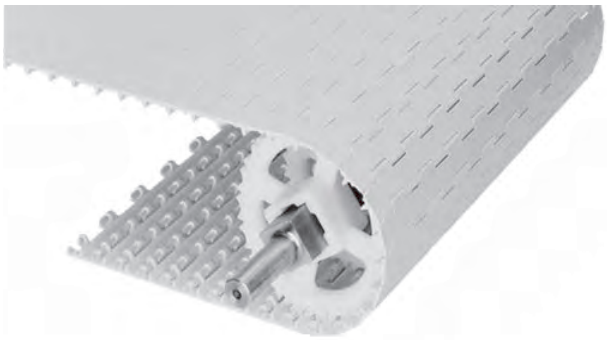
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre de dents	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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

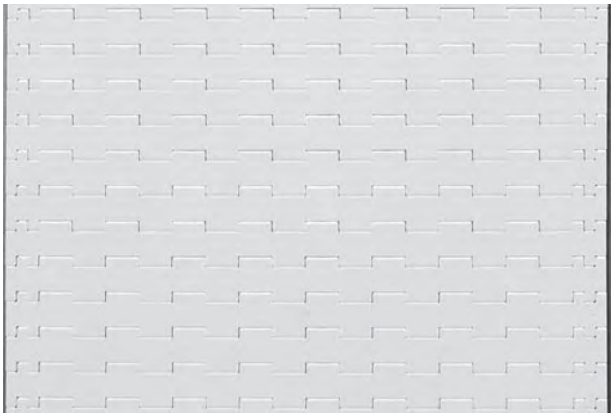
SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

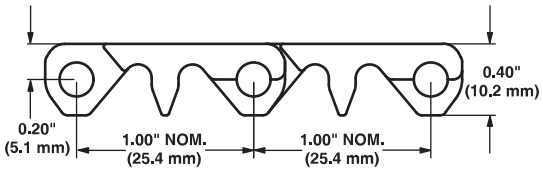
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	4	102
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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 du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

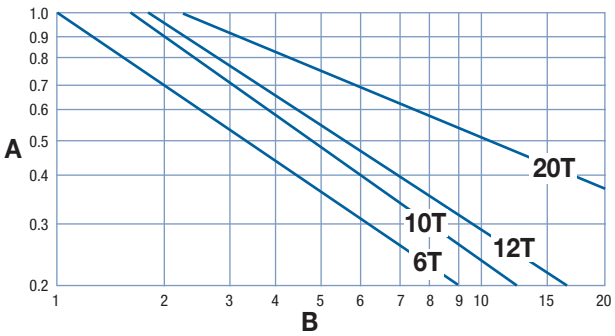
Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
4	102	2	2	2
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	3	3	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	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	1067	11	8	5
48	1 219	13	9	5
54	1 372	15	10	6
60	1524	15	11	6
72	1829	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 les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).[c]			Espacement d'axe central maximal de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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.

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

[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

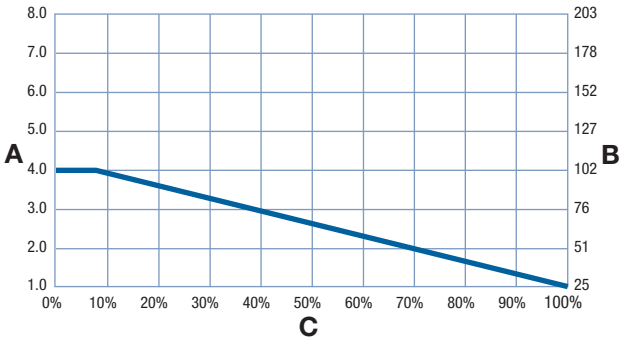
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

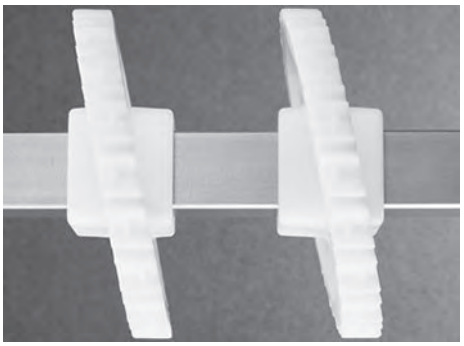
Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

Pignons inclinés EZ Clean™

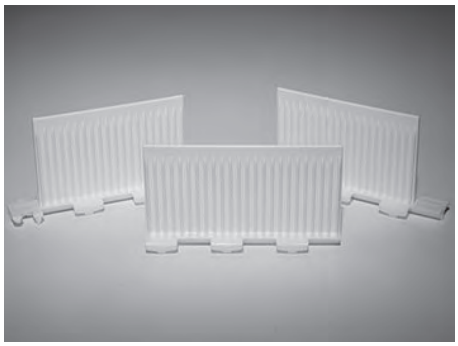
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
12 (3,41%)	3,9	99	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40
16 (1,92 %)	5,2	132	5,1	130	2,0	50,8		1,5		40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	2,0	50,8		1,5		40



Taquets à charnière réduite base Flat Top (anti-adhérent double)

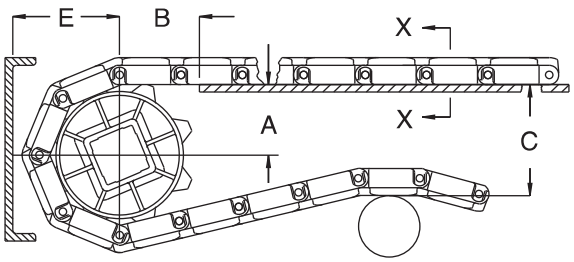
Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
3,0	76,2	Acétal

- 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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



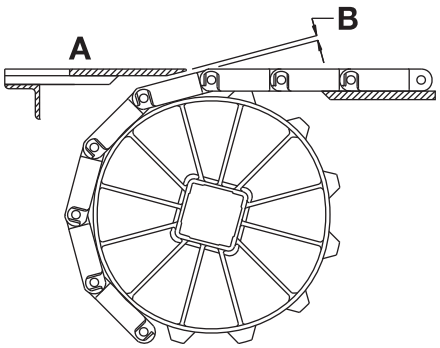
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 69: Critères dimensionnels de base

S1650 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis

Figure 70: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

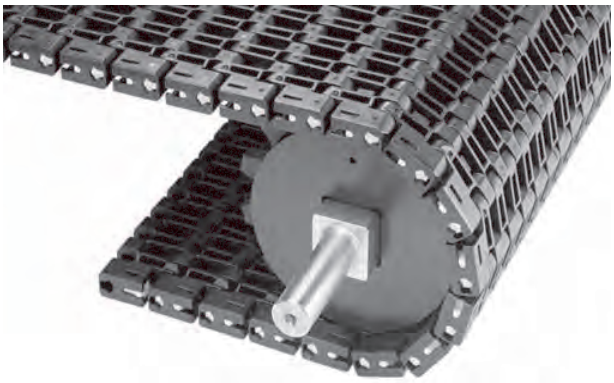
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre de dents	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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

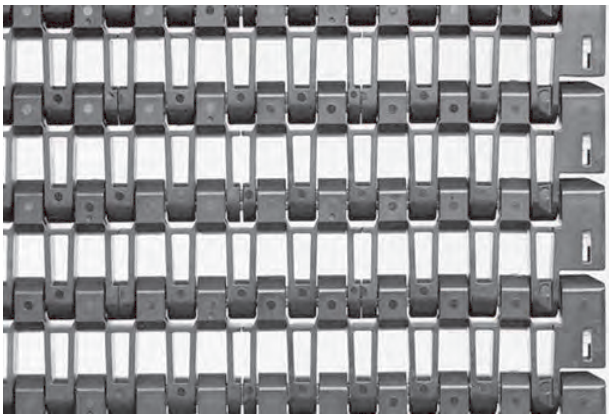
Flush Grid

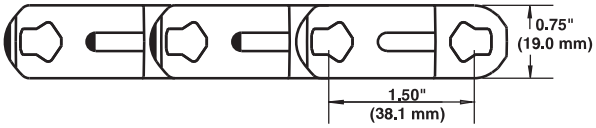
	pouce(s)	mm
Pas	1,50	38,1
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,62 (0,50)	15,7 (12,7)
	0,70 (0,26)	17,8 (6,6)
Surface ajourée	37%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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.





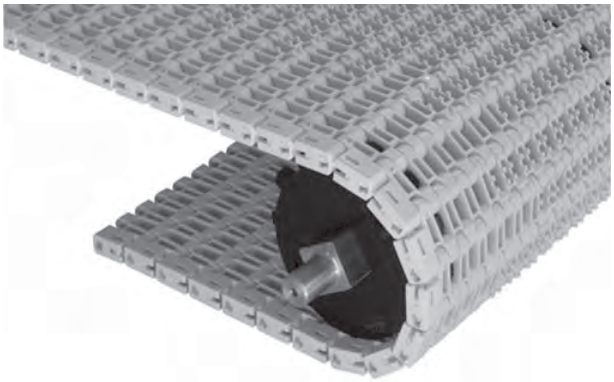
Caractéristiques du tapis

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)[a]		Poids du tapis	
		lb/ft	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

[a] 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.

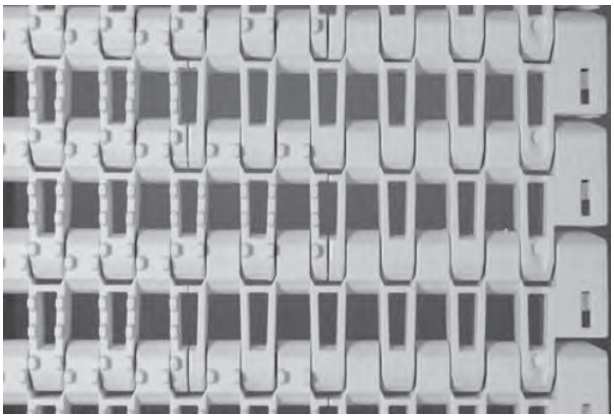
Flush Grid Nub Top

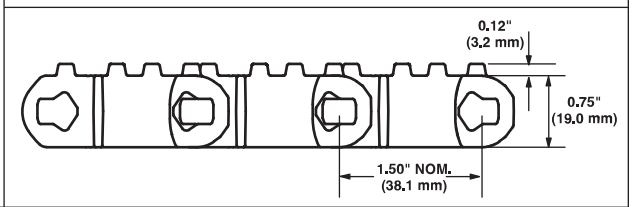
	pouce(s)	mm
Pas	1,50	38,1
Largeur minimale	16	406,4
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,70 (0,26)	18 (7)
Surface ajourée	37%	
Surface de contact avec le produit	8%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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).





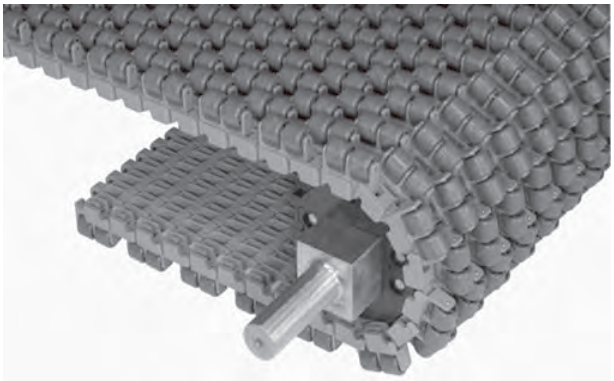
Caractéristiques du tapis

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)[a]		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Nylon AR	Nylon	1800	2 678	-50 à 240	-46 à 116	2,21	10,78
Anti Adhérent en polypropylène traçable	Nylon	1500	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

[a] 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.

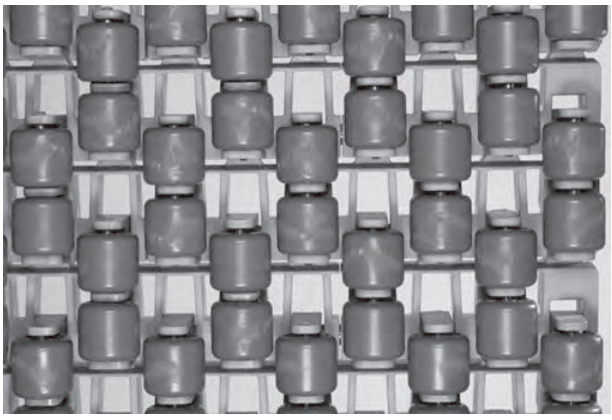
Transverse Roller Top™ (TRT™)

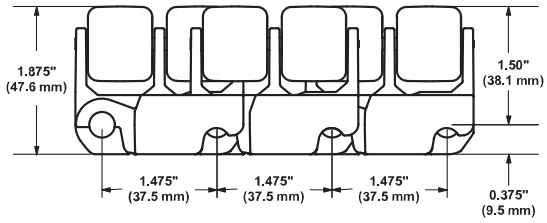
	pouce(s)	mm
Pas	1,475	37,5
Largeur minimale	12	304,8
Incréments de largeur (consultez *Remarques sur le produit*)	2,00	50,8
Dimension minimum des ouvertures (approximative)	0,62 x 0,50	16 x 13
Dimension maximum des ouvertures (approximative)	0,70 x 0,26	18 x 7
Surface ajourée	26 %	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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.
- Disponibles avec des largeurs d'incréments de 2 pouces (50,8 mm) ; largeur de tapis de 14 pouces (356 mm) non disponible.
- 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, diamètre 0,31 pouce (7,9 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Nylon	2 200	3270	34 à 200	1 à 93	4,70	22,96

Nombre de pignons et de supports des tapis Flush Grid et Flush Grid Nub Top				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	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	1067	13		
48	1 219	15		
54	1 372	17		
60	1524	19		
72	1829	23		
84	2 134	27		
96	2 438	31		
120	3 048	39		
144	3 658	47		
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).[c]			Espacement maximal de l'axe central de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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.

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

[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

Nombre de pignons et de supports pour le tapis Transverse Roller Top				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	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

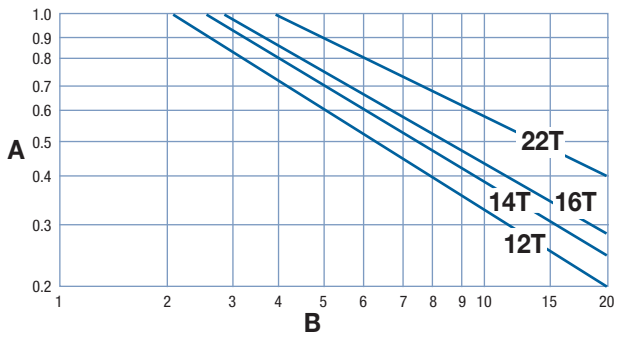
Nombre de pignons et de supports pour le tapis Transverse Roller Top				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
36	914	9	5	4
42	1067	9	6	5
48	1 219	11	7	5
54	1 372	11	7	6
60	1524	13	8	6
72	1829	15	9	7
84	2 134	17	11	8
96	2 438	21	12	9
120	3 048	25	15	11
144	3 658	29	17	13
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).[c]			Espacement d'axe central maximal de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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.

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

[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

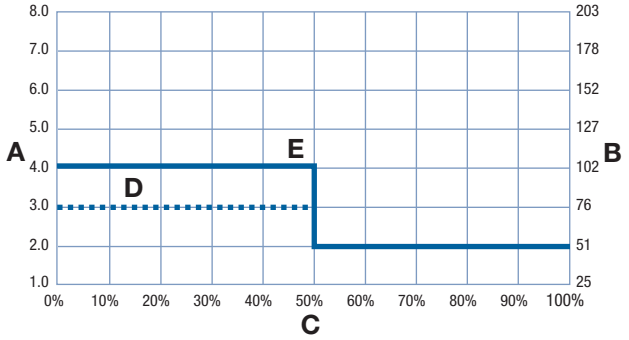
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

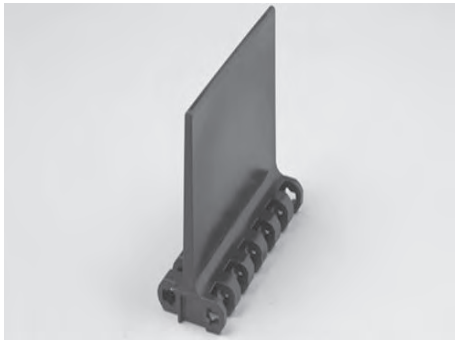
Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé
D ligne en pointillés : Transverse Roller Top
E ligne continue : Flush Grid et Flush Grid Nub Top

Pignons en polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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, 2,5		40, 60	
22 (1,02 %)	10,5	267	10,59	269	1,5	38		2,5			

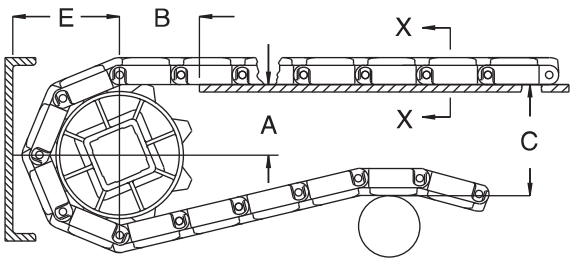
Pignons en deux parties en polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
14 (2,51 %)	6,7	170	6,80	173	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	
16 (1,92 %)	7,7	196	7,74	197	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	
22 (1,02 %)	10,5	267	10,59	269	1,5	38		2,5 ; 3,5		60	

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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



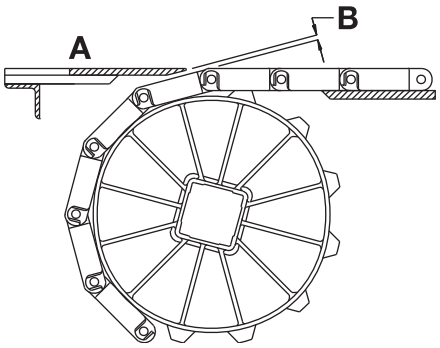
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 71: Critères dimensionnels de base

S1700 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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
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
Tapis 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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 72: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 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 située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nombre 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

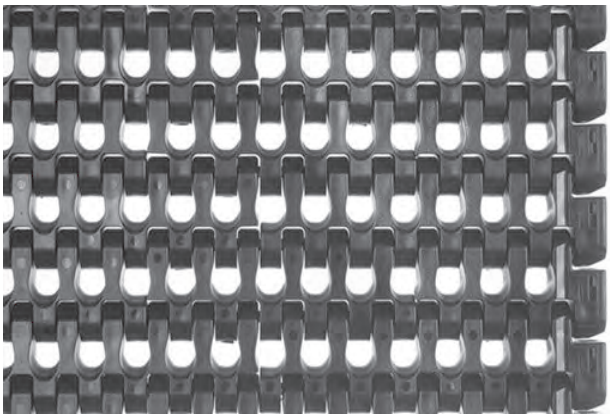
S'il est nécessaire d'assurer le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent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

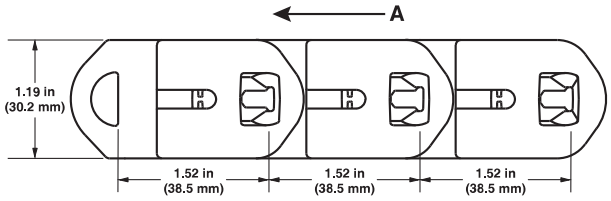
Flush Grid

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	

Remarques 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 températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

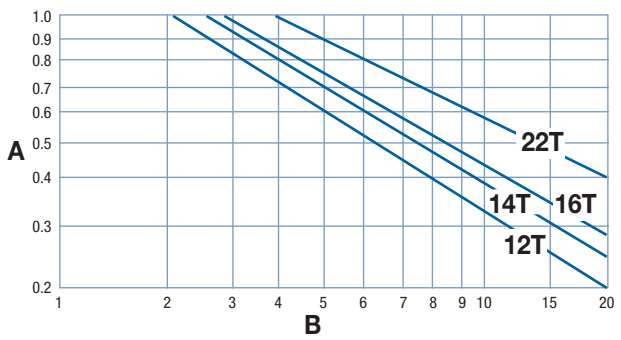
Nombre de pignons et de supports Flush Grid				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
12 à 14	305-356	5	Pour obtenir des instructions spécifiques sur le brin de travail, contactez le service clientèle d'Intralox ou 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	1067	19		
48	1 219	23		
54	1 372	25		
60	1524	29		
72	1829	35		
84	2 134	41		
96	2 438	47		
108	2 743	53		
120	3 038	59		
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 2 pouces (51 mm).[c]				

[a] 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.

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

[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

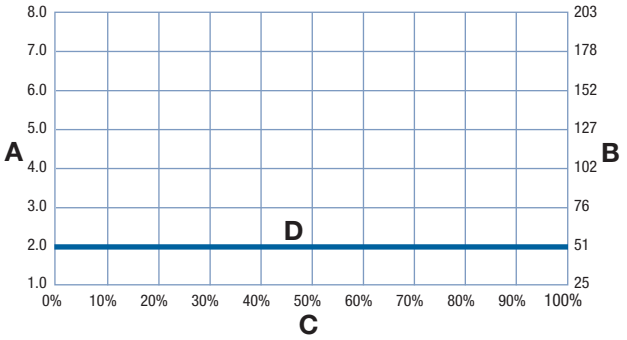
Facteur de résistance



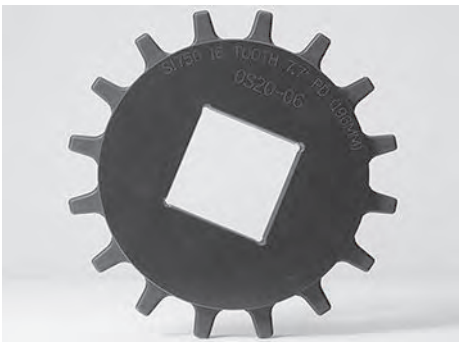
A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

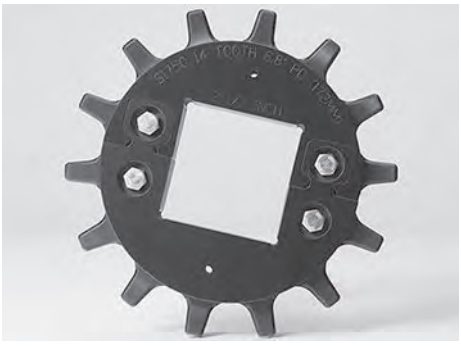
Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir Instructions pour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

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



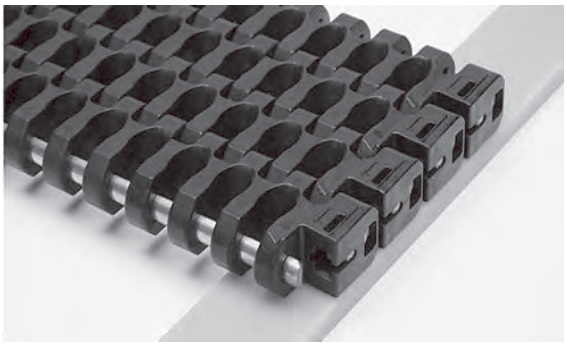
A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé
D ligne continue : Flush Grid

Pignons en polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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	

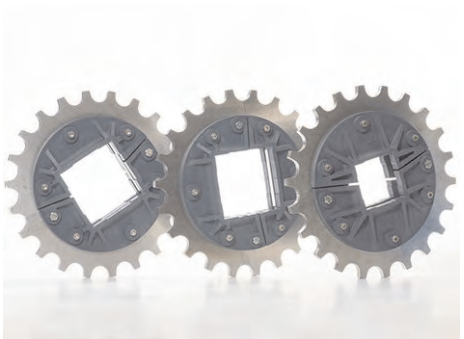
Pignons en deux parties ultra-résistants à l'abrasion											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
14 (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 trois 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 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.

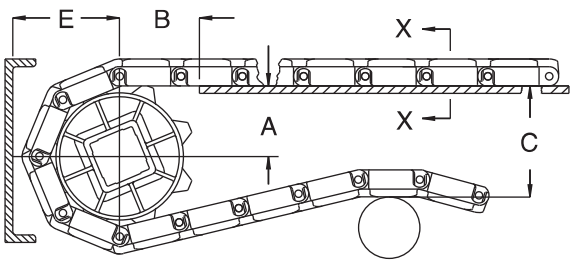
Glissière en uréthane			
Dimensions		Couleurs disponibles	
pouce(s)	mm		
0,50 x 2 x 216	13 x 51 x 5486	Bleu	

- 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 plage de température est comprise entre 32 °F et 120 °F (0 °C et 49 °C).

Pignons métalliques en deux parties											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



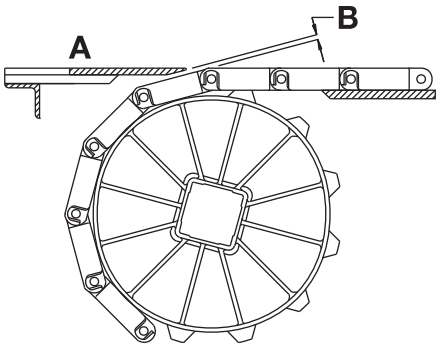
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 73: Critères dimensionnels de base

S1750 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 74: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

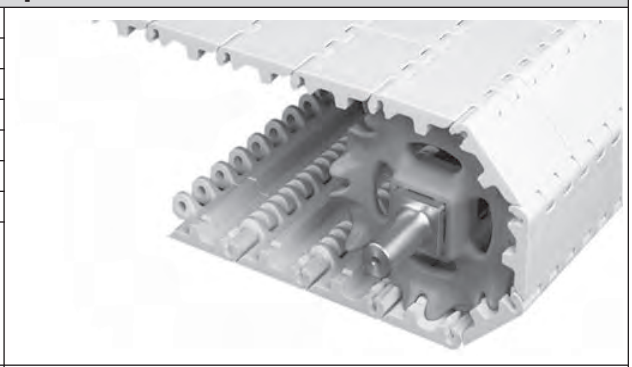
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nombre 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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

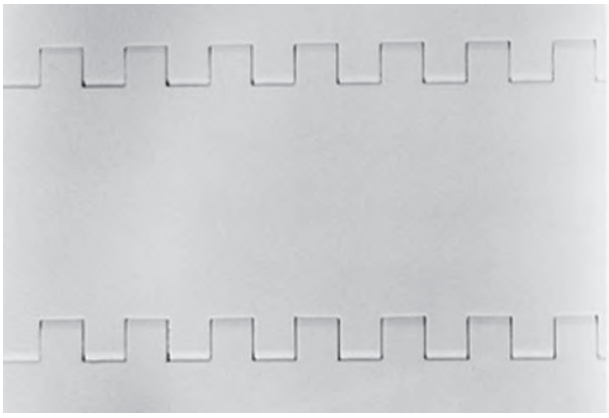
Flat Top

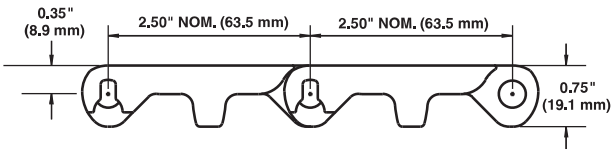
	pouce(s)	mm
Pas	2,50	63,5
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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.





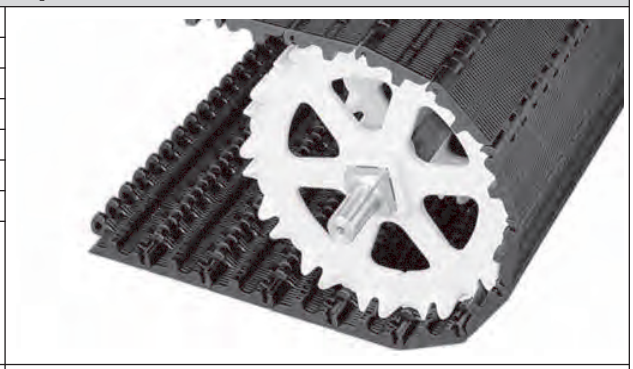
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,31 pouce (7,9 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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[a]	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
PK détectable par rayons X	PK détectable par rayons X	1200	1 786	-40 à 200	-40 à 93	3,52	17,19

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

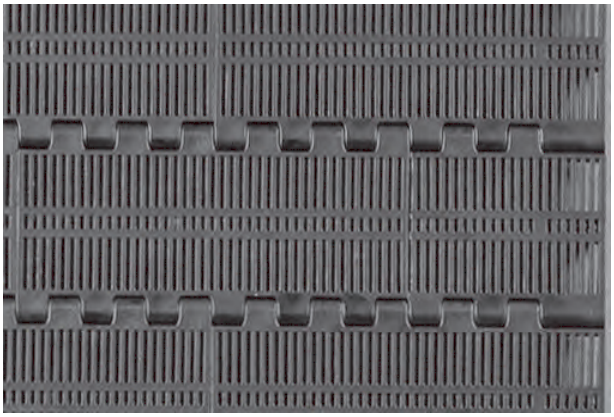
Mesh Top

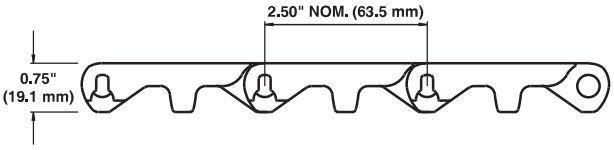
	pouce(s)	mm
Pas	2,50	63,5
Largeur minimale	5	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,07 (0,75)	1,7 (19,1)
Surface ajourée	32%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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, diamètre 0,31 pouce (7,9 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Polypropylène	800	1190	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

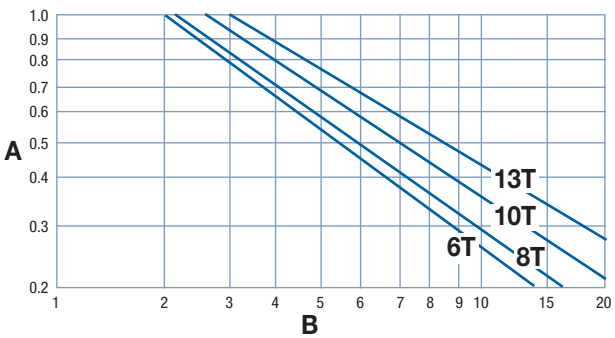
Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
5	127	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
9	229	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
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	1067	7	6	5
48	1 219	9	7	5
54	1 372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	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).[c]			Espacement maximal de l'axe central de 9 pouces 229 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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 5 pouces (127 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

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

[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

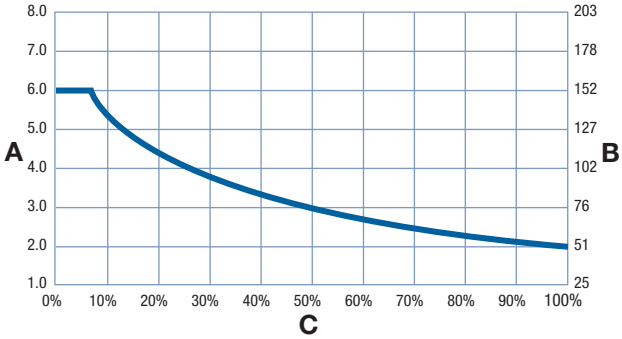
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

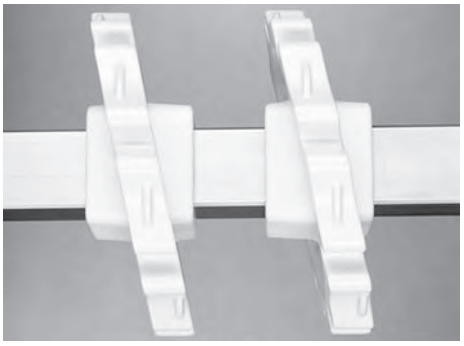
Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir Instructions pour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

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

Pignons EZ Clean™											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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, 2,5		40, 60	

Pignons inclinés EZ Clean™											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
8 (7,61 %)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40	

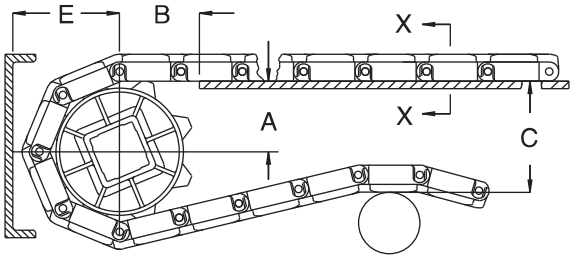
Taquets résistants aux chocs			
Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles	
pouce(s)	mm		
4,0	102	Acétal, PK, polyéthylène, polypropylène, acétal détectable par rayons X	

- 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.

Kit tireur de tapis Intralox			
Kit tireur de tapis unique	**Système 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	
Kit tireur de tapis			
Poids	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.

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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



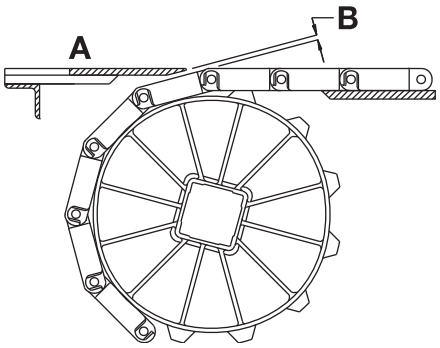
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 75: Critères dimensionnels de base

S1800 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			**A**		**B**		**C**		**E**	
Diamètre primitif		**Nombre de dents**	**Plage (ordre croissant)**							
pouce(s)	**mm**		**pouce(s)**	**mm**	**pouce(s)**	**mm**	**pouce(s)**	**mm**	**pouce(s)**	**mm**
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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis

Figure 76: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

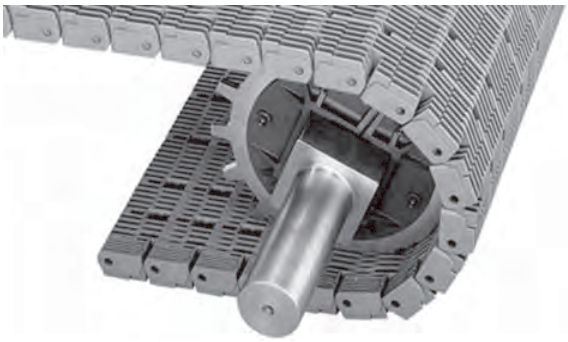
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nombre 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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

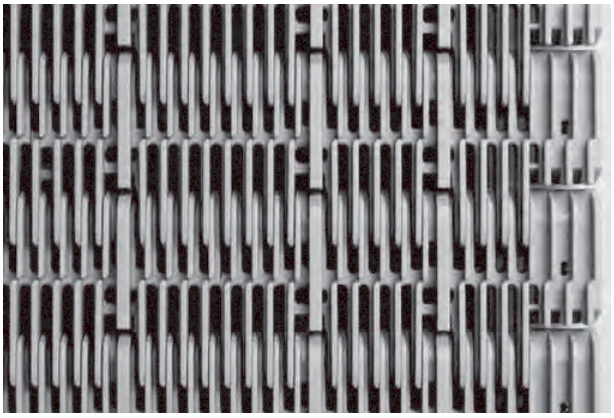
Raised Rib

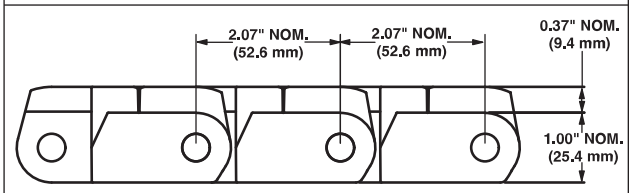
	pouce(s)	mm
Pas	2,07	52,6
Largeur minimale	15	381
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	27%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Shuttleplug ; sans tête	



Remarques 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, diamètre 0,38 pouce (9,7 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène Enduralox	Polypropylène	4 000	5952	34 à 220	1 à 104	3,90	19,04

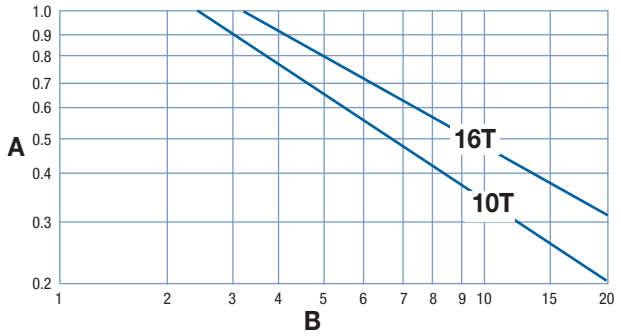
Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
15	381	3	3	3
18	457	3	3	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1 219	9	7	5
54	1 372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2 134	15	11	8
96	2 438	17	12	9
120	3 048	21	15	11
144	3 658	25	17	13
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm).[c]			Espacement maximal de l'axe central de 9 pouces 229 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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.

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

[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

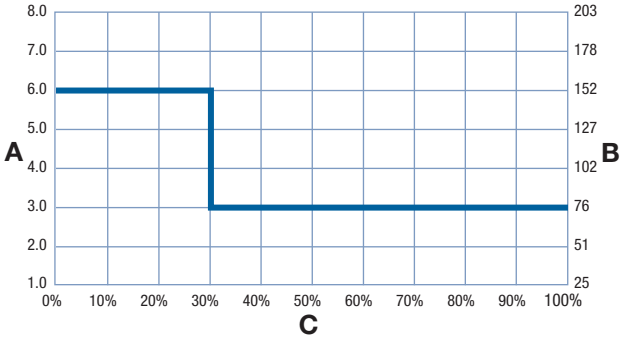
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

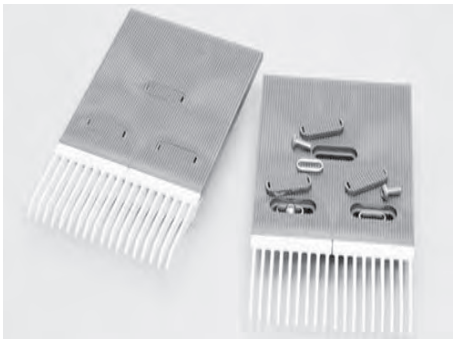
Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance de l'axe central de l'arbre. Le facteur de résistance correspond à l'intersection du rapport vitesse/longueur et de la droite du pignon approprié. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir Instructions pour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

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



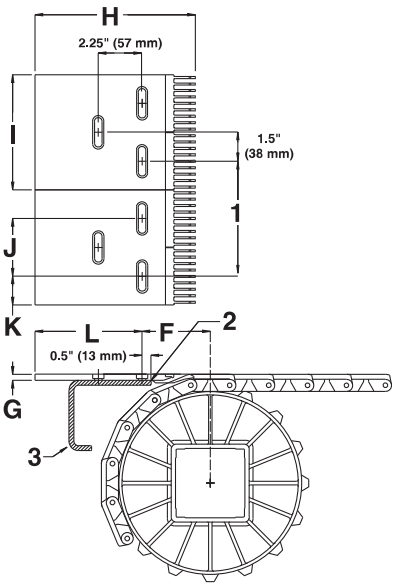
A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

Pignons métalliques en deux parties											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	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	

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.

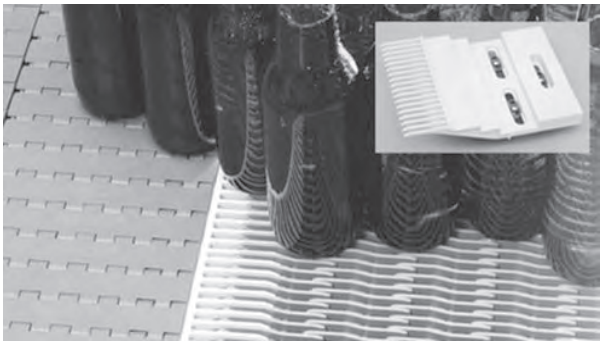
Dimensions requises pour le montage des peignes de transfert		
	Deux matériaux	
	pouce(s)	mm
F	3,50	89
G	0,31	8
H	9,56	243
I	5,91	150
J	3,00	76
K	1,45	37
L	5,50	140
Espacement à température ambiante		
Enduralox PP	5,98	151,9



1 espacement
2 rayon de courbure de 0,5 pouce (13 mm) (bord d'attaque de l'élément de bâti)
3 élément de bâti
Figure 77: Peigne de transfert à deux matériaux spécial verre

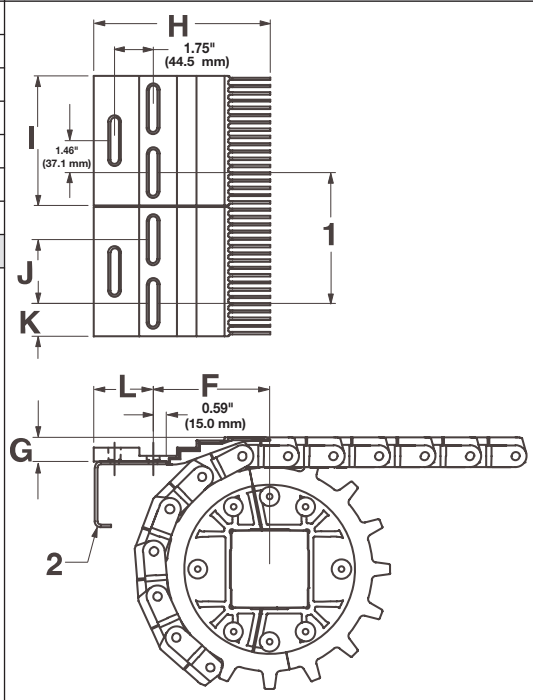
Peignes de transfert à dégagement automatique[a]			
Largeur disponible		Nbre de dents	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
6	152	18	Matériau thermoplastique chargé de verre

- 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.



[a] Sous licence Rexnord U.S. N° de brevets 7,314,130 et 7,448,490

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

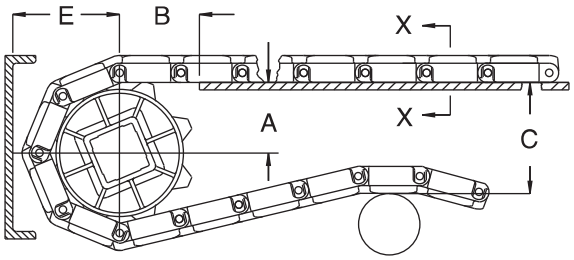


1 espacement
2 élément de bâti

[a] Sous licence Rexnord U.S. N° de brevets 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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

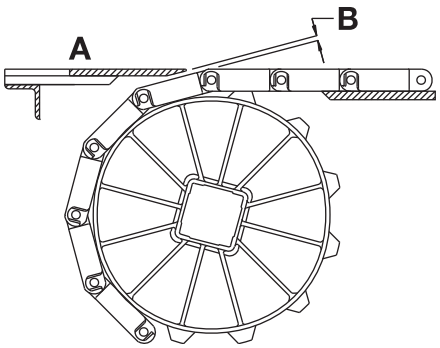
Figure 78: Critères dimensionnels de base

S1900 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Raised Rib										
6,7	170	10	2,69 à 2,85	68 à 72	2,82	72	7,08	180	4,29	109

S1900 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Raised Rib										
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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis

Figure 79: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

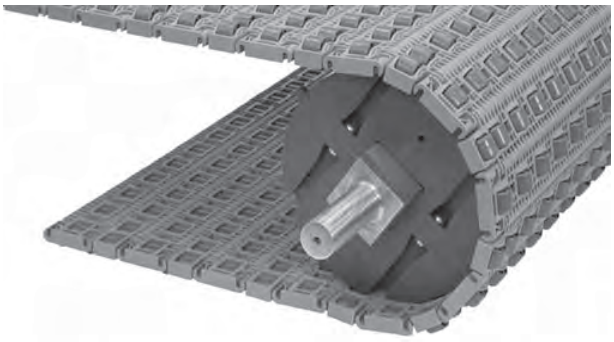
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre de dents	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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

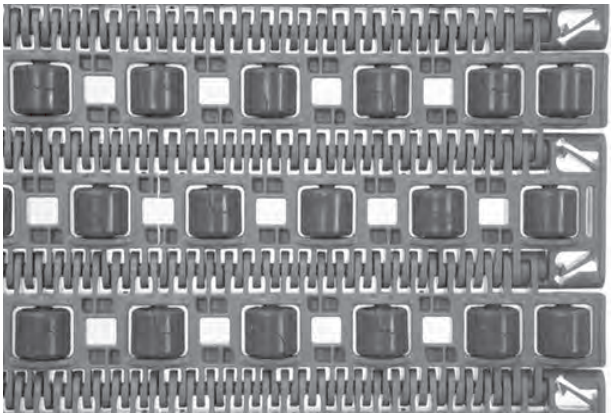
Transverse Roller Top™ (TRT™)

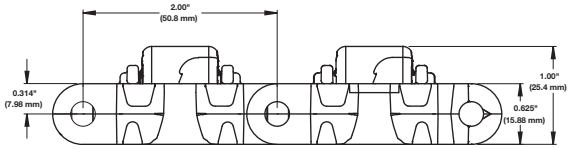
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	8	203
Largeur des incréments	2,00	50,8
Dimension des ouvertures (approx.)	0,43 × 0,53	10,9 x 13,5
Surface ajourée	17,8 %	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Remarques 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.





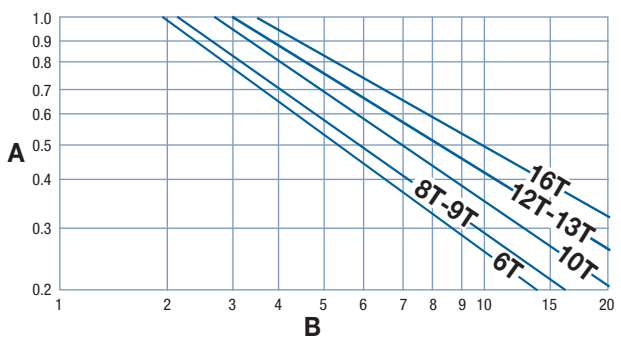
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Nylon	2 200	3270	34 à 200	1 à 93	2,25	10,985

Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	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 de 12 pouces (304,8 mm)

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

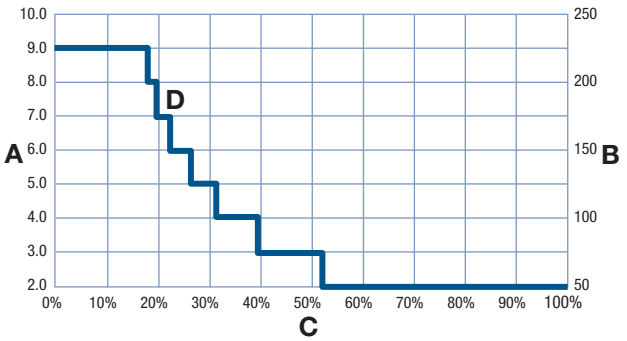
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

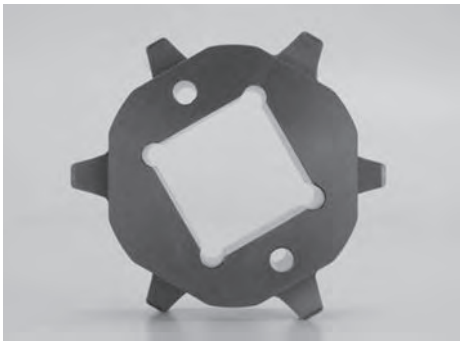
Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée

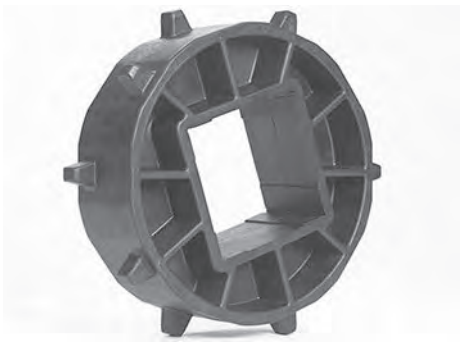


A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé
D ligne continue : pignons à alésage carré

Pignons en deux parties en nylon chargés de verre à dents alternées											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,5	165	1,95	50		1,5, 2,5		40, 60	
12 (3,41%)	7,8	198	7,8	198	1,95	50		1,5, 2,5		40, 60	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,4	264	1,95	50		1,5, 2,5		40, 60	

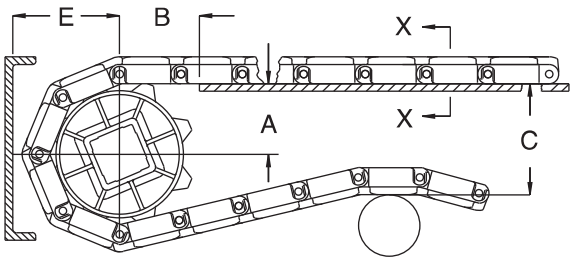
Pignon en deux parties en nylon à dents alternées											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
8 (7,61 %)	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			

Pignons en nylon à dents alternées											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
6 (13,40 %)	4,0	102	3,8	97	1,9	48		1,5		40	

Pignons en nylon chargé de verre à dents alternées											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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	

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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



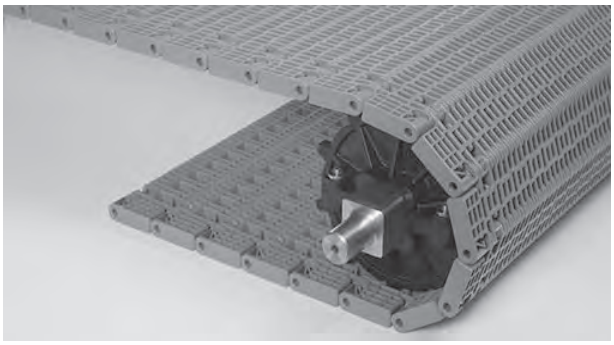
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 80: Critères dimensionnels de base

S4400 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Tapis 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

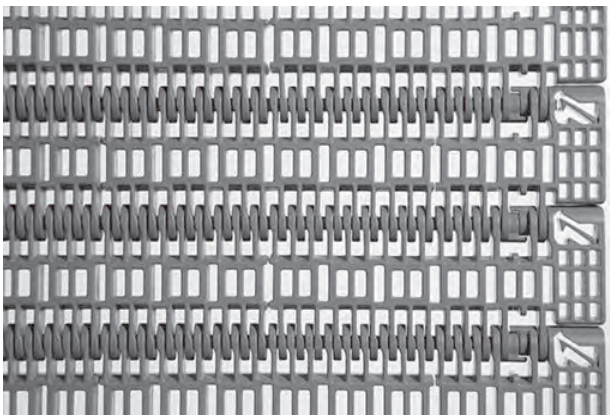
Flush Grid

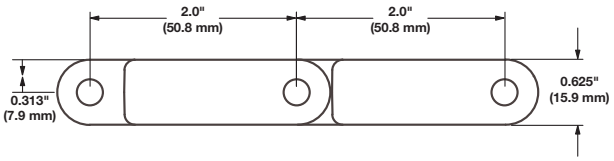
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	5,00	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0.24 x 0.23	6,1 x 5,8
Surface ajourée	35%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Porte battante ; sans tête	



Remarques 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.



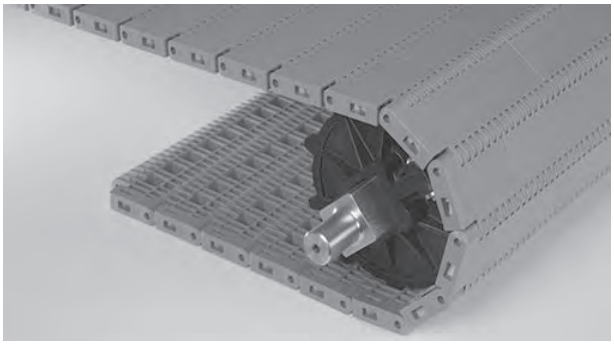


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Nylon	2 400	3 572	34 à 220	1 à 104	1,54	7,52
Polypropylène	Polypropylène	2 200	3274	34 à 220	1 à 104	1,54	7,52

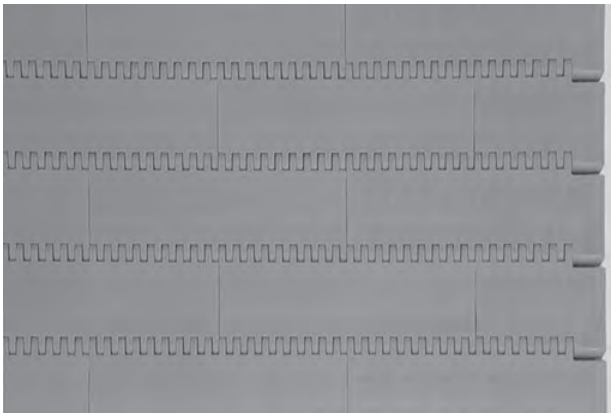
Flat Top

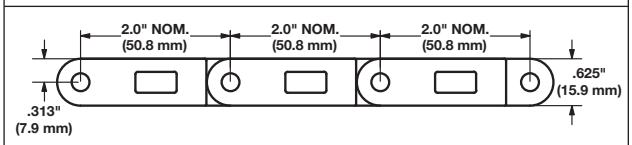
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	5,00	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	—	—
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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.



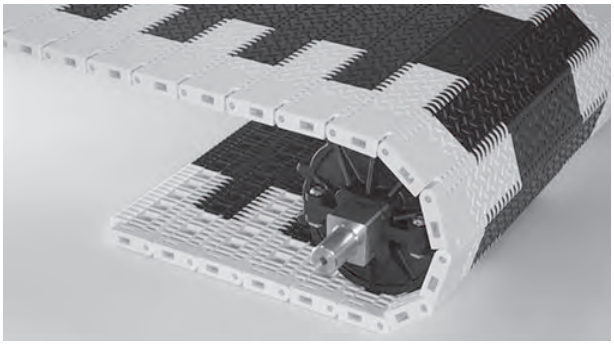


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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	2 500	3 720	34 à 220	1 à 104	2,26	11,03

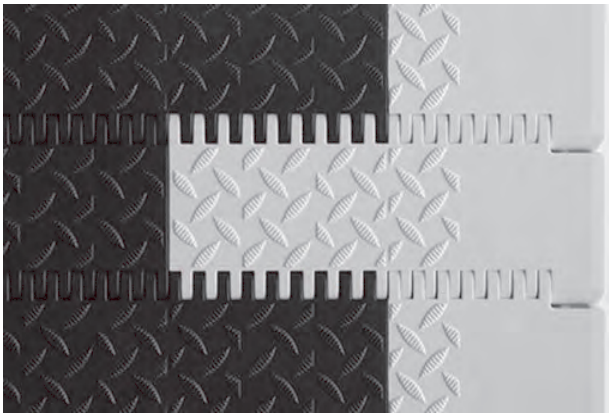
Non Skid

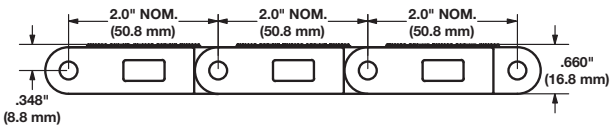
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	5,00	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	—	—
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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.



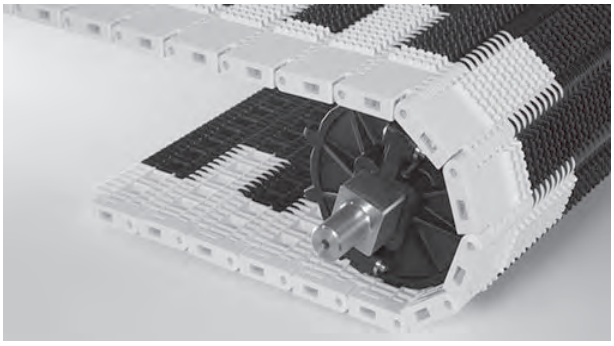


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

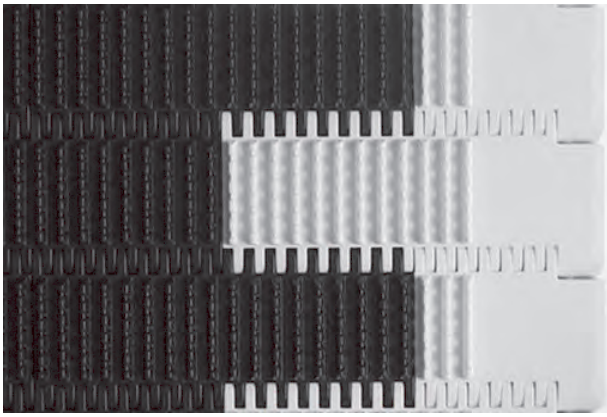
Non Skid Raised Rib

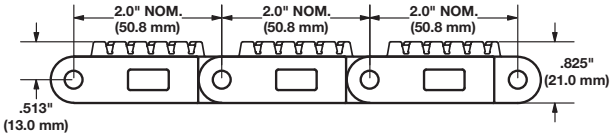
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	5,00	127
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures	—	—
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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

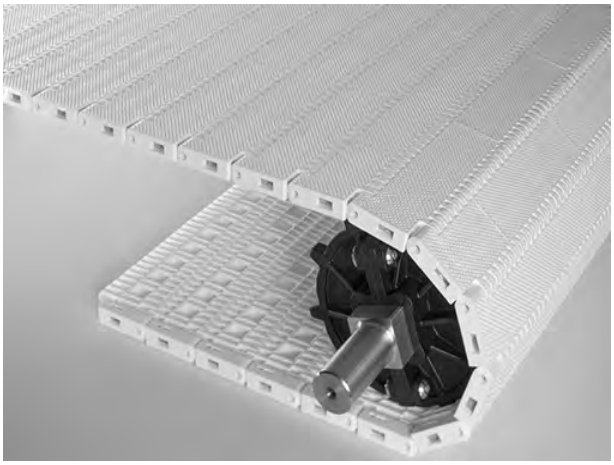
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	4400	6548	-50 à 200	-46 à 93	3,39	16,55
Acétal HSEC	Nylon	4100	6101	-50 à 200	-46 à 93	3,39	16,55
AC/EC	Nylon	4400	6548	-50 à 200	-46 à 93	3,39	16,55

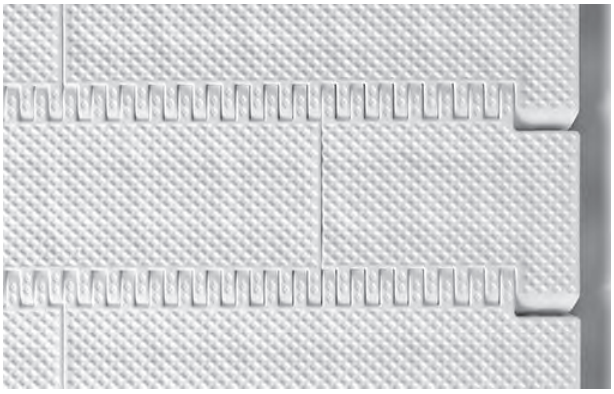
Embedded Diamond Top

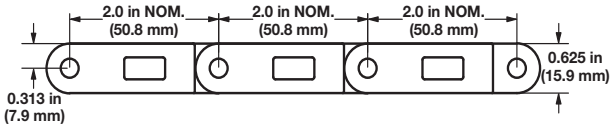
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	5,00	127,0
Largeur des incréments	1,00	25,4
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox® ; sans tête	

Remarques 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, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Nylon	2900	4316	34 à 220	1 à 104	1,97	9,62
Polypropylène anti-adhérent traçable	Nylon	2 500	3 720	34 à 220	1 à 104	2,26	11,03

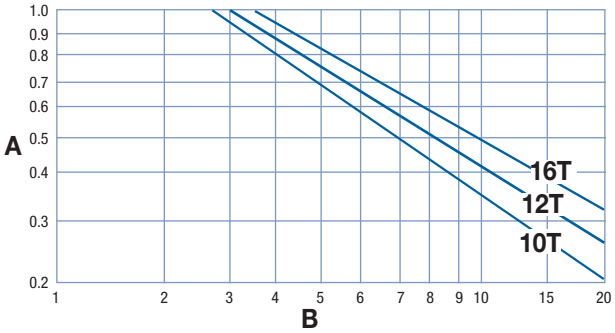
Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	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	1524	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
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 6 pouces (152 mm).[c]			Espacement maximal de l'axe central de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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 5 pouces (127 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

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

[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

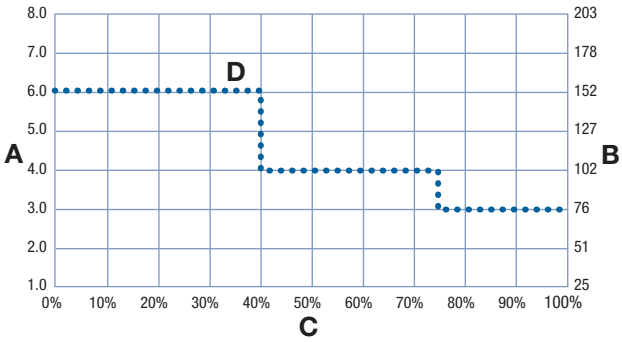
Facteur de résistance



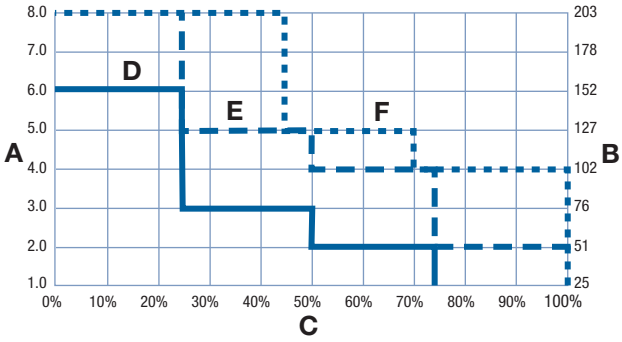
A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



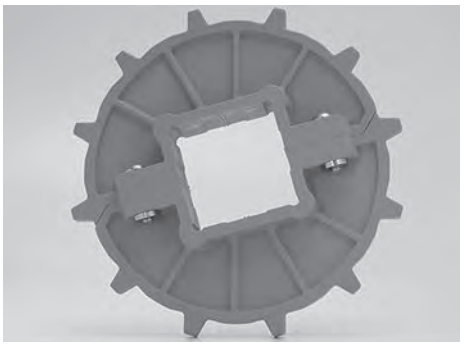
A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé
D ligne en pointillés : Flat Top, Non Skid, Non Skid Raised Rib à alésage carré



A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C Pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé
D ligne continue : Flush Grid–Alésage rond
E ligne en pointillés longs : Flush Grid–Alésage carré
F ligne en pointillés courts : Flush Grid à double dent

Pignons en deux parties en polypropylène composite Enduralox[a]

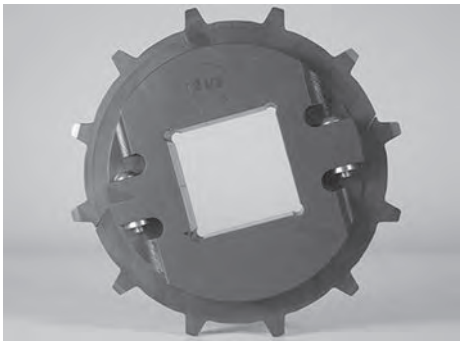
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
12 (3,41%)	7,8	198	8	203	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %)[b]	10,3	262	10,5	267	1,5	38	2,5 ; 3,5	2,5	60 ; 90	60

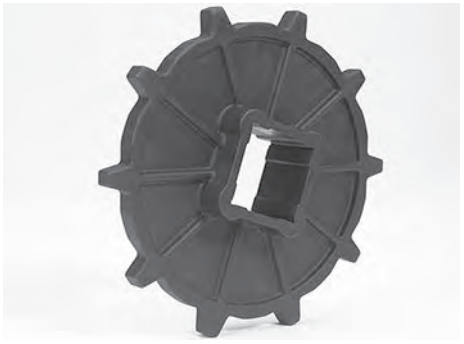


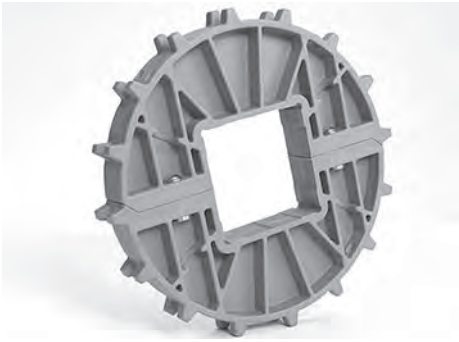
[a] Matériel en acier inoxydable 316.
[b] Les alésages sont surdimensionnés.

Pignons en deux parties en nylon chargé de verre											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	1,45	37		1,5[a], 2,5		40[a], 60	
12 (3,41%)	7,8	198	8	203	1,45	37		1,5[a], 2,5, 3,5		40[a], 60, 90	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,45	37		2,5 ; 3,5		60 ; 90	

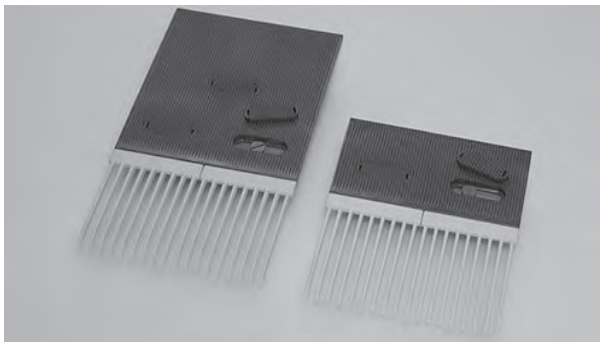
[a] Les alésages de 1,5 pouce et 40 mm ont une largeur de moyeu de 1,95 pouce (50 mm).

Pignons en deux parties en nylon											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,95	50		1,5		40	

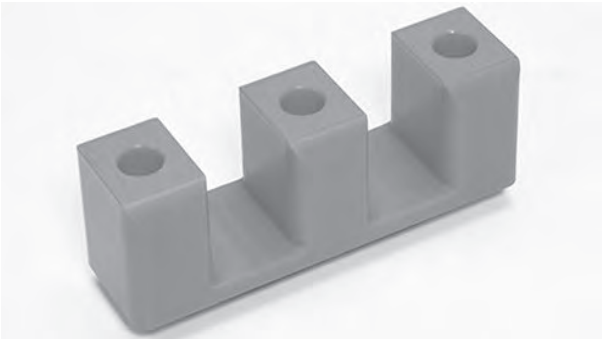
Pignons en nylon chargés de verre											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,5	165	1,45	37		1,5, 2,5		40, 60	
12 (3,41%)	7,8	198	7,8	198	1,45	37		1,5, 2,5		40, 60	

Pignons en deux parties en polypropylène composite Enduralox à double dent[a]											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,5	38		3,5[b]		90[b]	

[a] Matériel en acier inoxydable 316
[b] Les alésages sont surdimensionnés.

Peignes de transfert				
Largeurs disponibles		Nombre de dents	Matériaux disponibles	
pouce(s)	mm			
6	152	18	Dents 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 étroite. La configuration standard à dos rallongé présente des dents longues et une plaque arrière large. La plaque arrière étroite présente deux rainures de montage tandis que la plaque arrière large en présente trois.

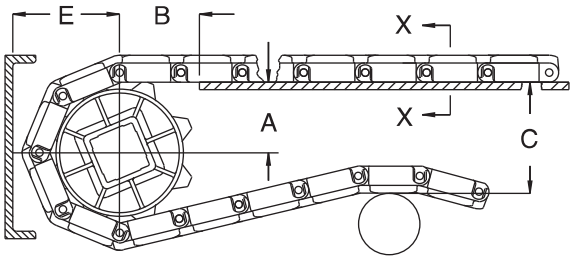
Cale de roue Flat Top					
Hauteur disponible		Largeur disponible		Matériaux disponibles	
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm		
1,6	41	5	127	PE 1000	
1,97	50	5	127	PE 1000	

- 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).

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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



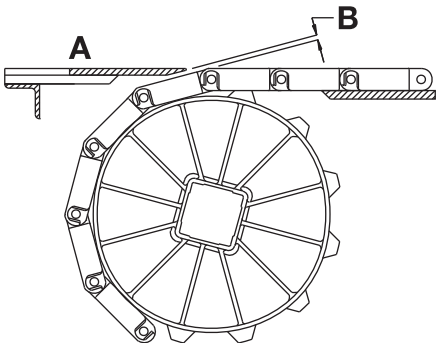
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 81: Critères dimensionnels de base

S4500 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			**A**		**B**		**C**		**E**	
Diamètre primitif		**Nombre de dents**	**Plage (ordre croissant)**							
pouce(s)	**mm**		**pouce(s)**	**mm**	**pouce(s)**	**mm**	**pouce(s)**	**mm**	**pouce(s)**	**mm**
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
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
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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 82: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

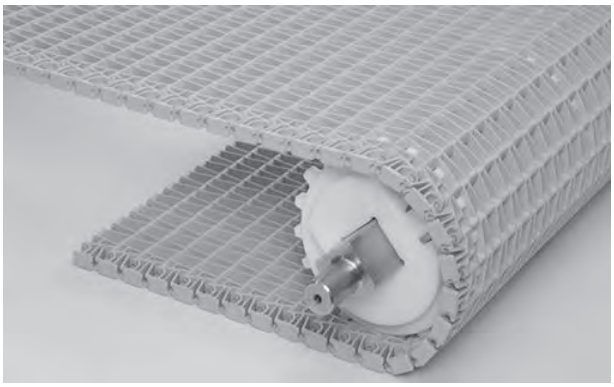
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nombre 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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

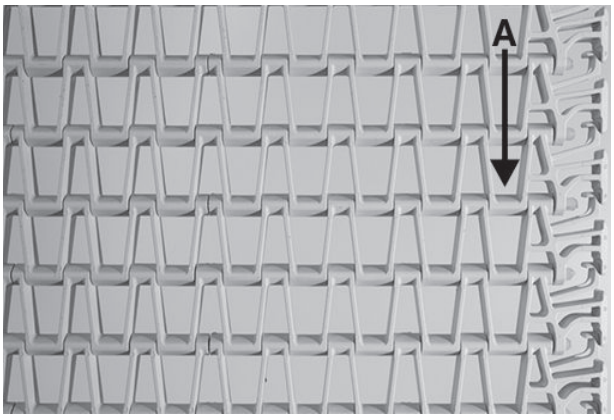
Flush Grid

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

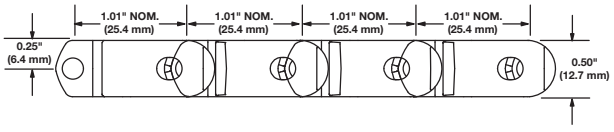


Remarques sur le produit

- **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, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
PVDF	PVDF	1000	1 490	34 à 200	1 à 93	1,57	7,64
Polypropylène	Polypropylène	750	1 120	34 à 220	1 à 104	0,82	4,00
Acétal	Polypropylène	900	1 340	34 à 200	1 à 93	1,14	5,57

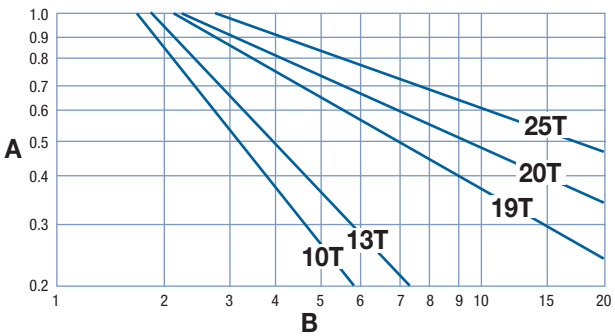
Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
12	305	3	2	Diamètre minimal des rouleaux de 3 pouces (76.2 mm).
24	610	6	4	
36	914	9	6	
48	1 219	12	8	
60	1524	15	10	
72	1829	18	12	
84	2 134	21	14	
96	2 438	24	16	
Pour les autres largeurs, utilisez un nombre impair de pignons avec un espacement d'axe central maximal de 4 pouces (102 mm).[c]				

[a] 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 6 pouces (152,4 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.

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

[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

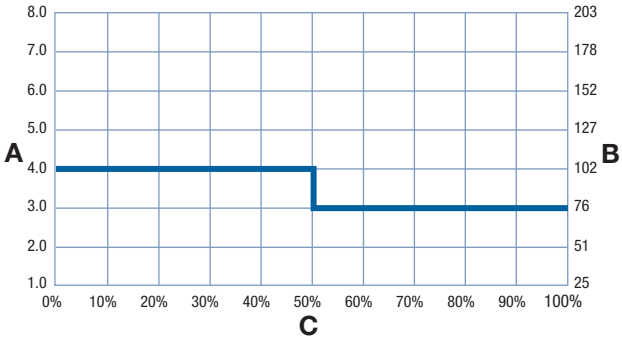
Facteur de résistance



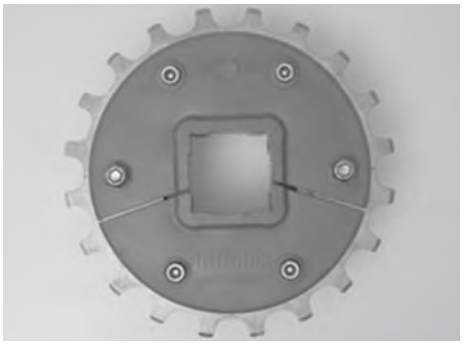
A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

Pignons métalliques en deux parties[a]											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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		

[a] Le pignon métallique en deux parties est en acier inoxydable 316.

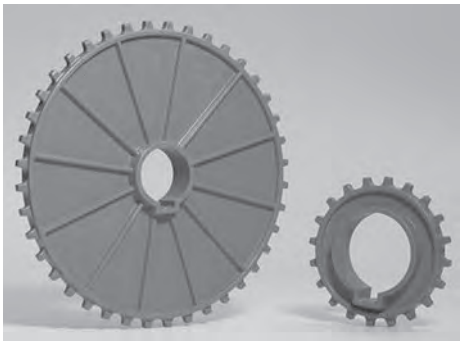
Pignons en deux parties en polyéthylène PE 1000											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
40 (0,31 %)	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											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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

Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
20 (1,23 %)	6,5	165	6,5	165	0,75	19		1,5			

Pignons en polypropylène composite Enduralox

Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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		

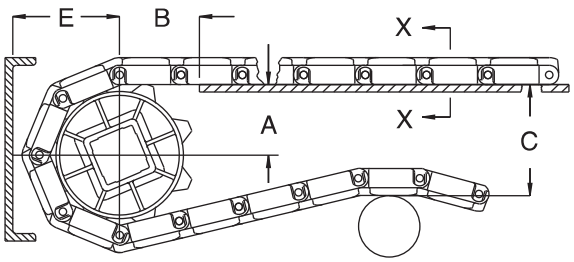
Taquets Base Flat Top (anti-adhérents)

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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.

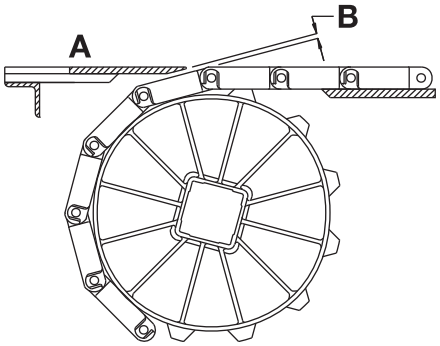


A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)
Figure 83: Critères dimensionnels de base

S9000 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 84: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

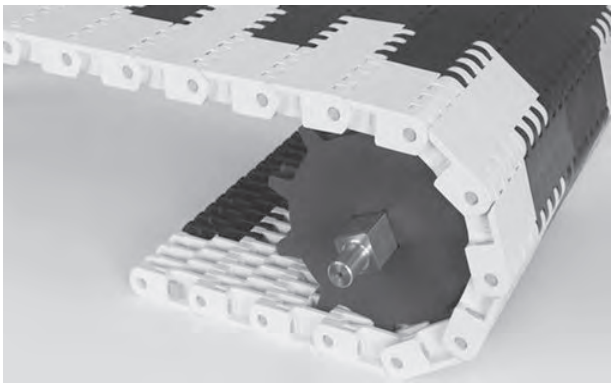
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre de dents	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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

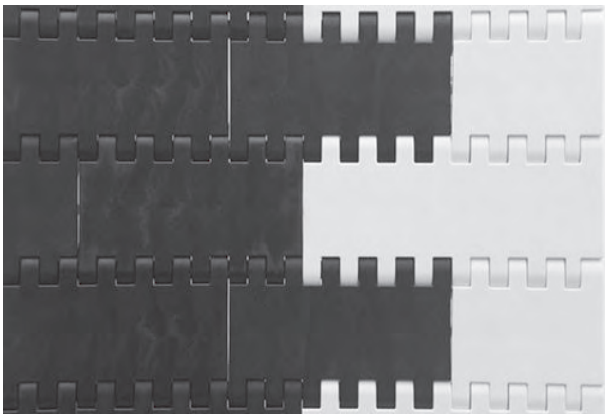
Flat Top

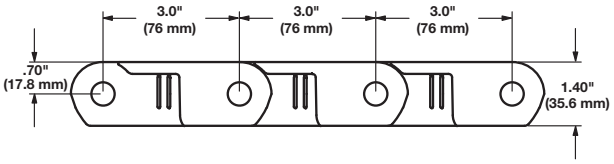
	pouce(s)	mm
Pas	3,0	76
Largeur minimale	5,9	150
Largeur maximale	153,5	3 900
Largeur des incréments	0,98	25
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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.



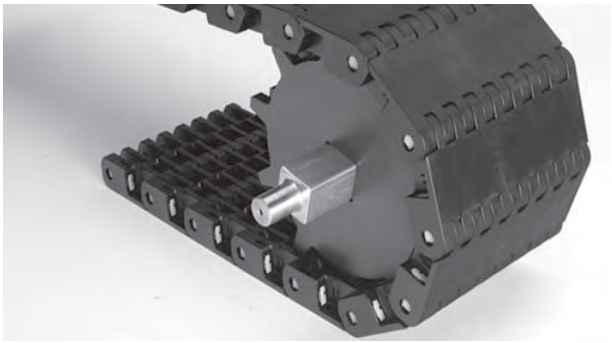


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,50 pouce (12,7 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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 HSEC	Nylon	8 000	11 905	-50 à 200	-46 à 93	6,36	31,05

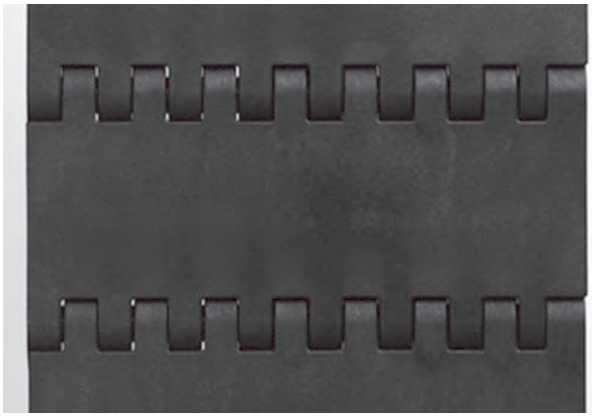
Flat Top moulé à la largeur

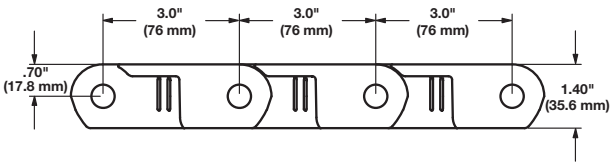
	pouce(s)	mm
Pas	3,0	76
Largeurs moulées	3,9	100
	7,9	200
Dimension des ouvertures	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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.



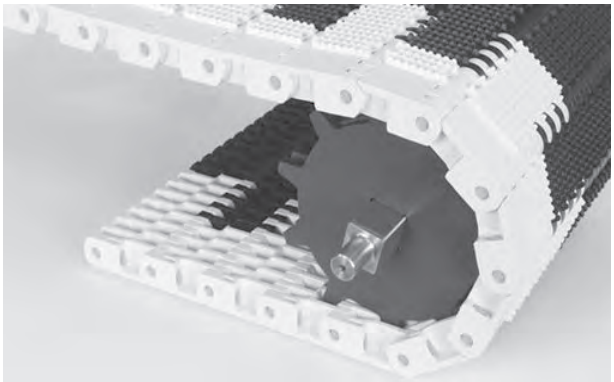


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard, diamètre 0,50 pouce (12,7 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	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 HSEC	3,9	100	Nylon	2 000	907	-50 à 200	-46 à 93	2,08	3,10
Acétal HSEC	7,9	200	Nylon	4 700	2 132	-50 à 200	-46 à 93	4,15	6,18

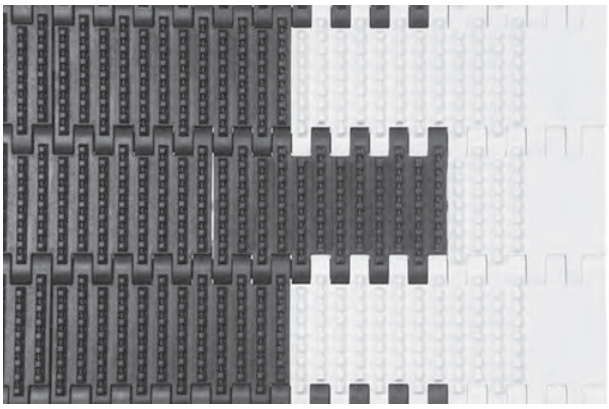
Non Skid Raised Rib

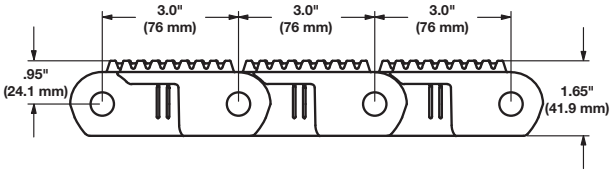
	pouce(s)	mm
Pas	3,0	76
Largeur minimale	5,9	150
Largeur maximale	153,5	3 900
Largeur des incréments	0,98	25
Dimension des ouvertures (approx.)	-	-
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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 bords 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.
- Retrait du tapis Flat Top : 2,0 pouces (50 mm) à partir du bord du tapis.



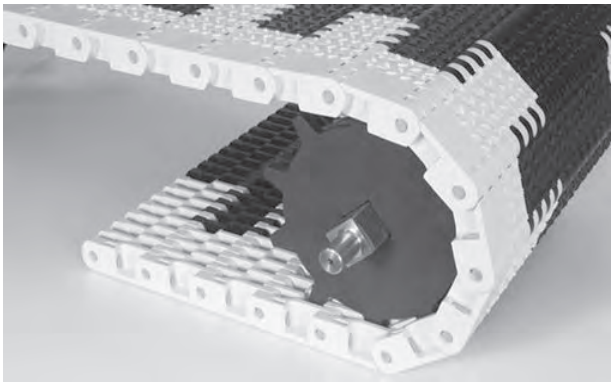


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,50 pouce (12,7 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal HSEC	Nylon	8 000	11 905	-50 à 200	-46 à 93	6,85	33,44

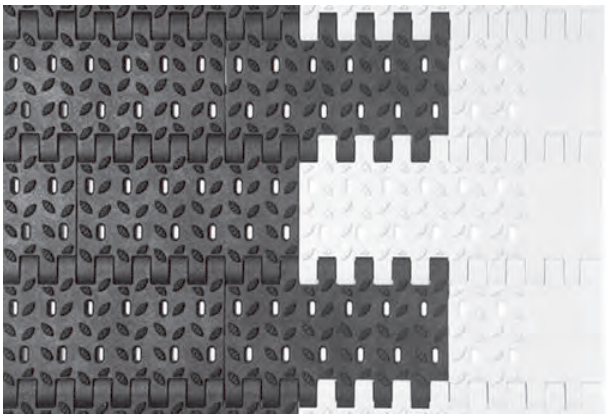
Non Skid Perforated

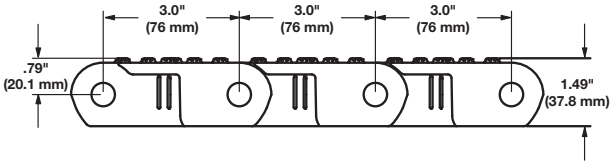
	pouce(s)	mm
Pas	3,00	76,2
Largeur minimale	5,9	150
Largeur maximale	153,5	3 900
Largeur des incréments	0,98	25
Dimension des ouvertures (approx.)	0,10 x 0,31	2,8 x 7,9
Surface ajourée	3 %	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Slidelox ; sans tête	



Remarques 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, diamètre 0,50 pouce (12,7 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	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

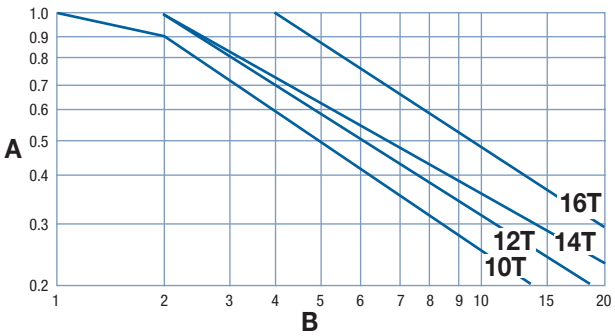
Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
3	100	1	2	2
5,9	150	1	2	2
7,9	200	2	2	2
9,8	250	2	3	2
11,9	300	3	3	2
13,8	350	3	3	3
15,7	400	3	3	3
17,7	450	3	3	3
19.7	500	3	4	3
23,6	600	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	1200	7	7	5
53,1	1 350	9	7	6
59,1	1500	9	8	6
70,9	1800	13	9	7
82,7	2100	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).[c]			Espacement d'axe central maximal de 6 pouces 152 mm	Espacement d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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.

[b] 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).

[c] Verrouillez le pignon central. S'il n'y a que deux pignons, fixez-les du côté du dispositif moteur. Pour connaître l'emplacement des pignons fixes, voir Circlips de retenue et décalage du pignon central.

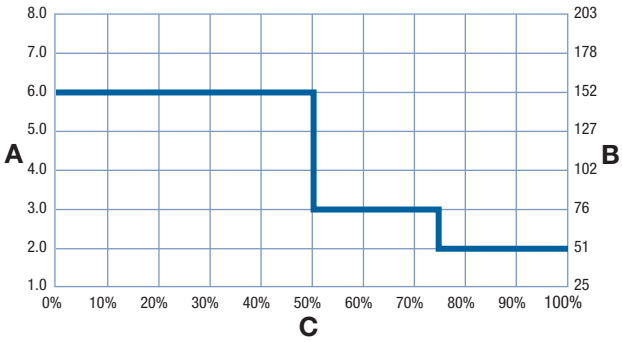
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

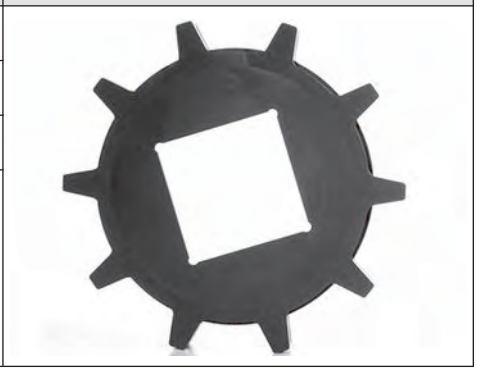
Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

Pignons en nylon

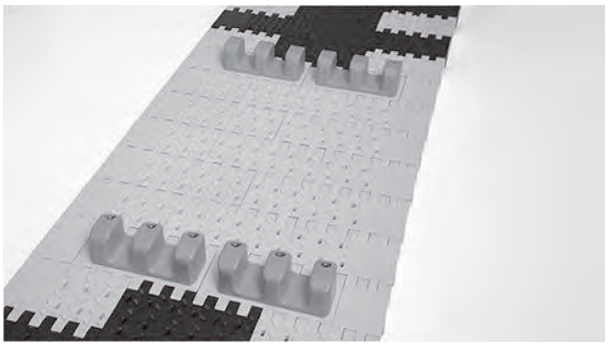
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10 (4,70 %)	9,9	251	9,7	246	1,5	38		3,5		90
12 (3,29 %)	11,8	300	11,7	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

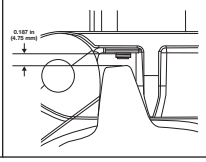
Hauteur disponible		Largeur disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	
0,8	20	1,5	37	Nylon
1,6	40	4,9	125	Nylon
2	50	4,9	125	Nylon

- 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).



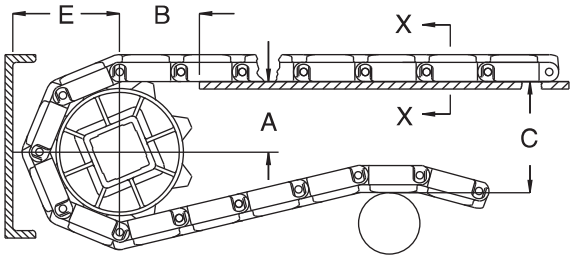
Boulons d'insertion			
Type de tapis de base	**Matériau**	**Diamètres des boulons d'insertion**	
Flat Top	Acétal	6 mm–1 mm, 8 mm–1,25 mm	

- 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).



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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

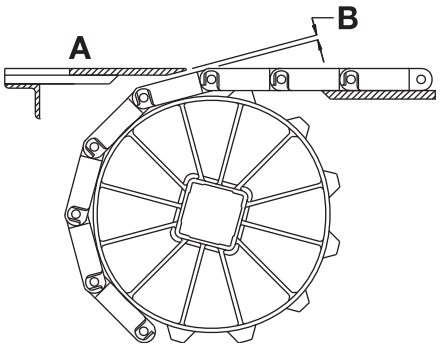
Figure 85: Critères dimensionnels de base

S10000 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			**A**		**B**		**C**		**E**	
Diamètre primitif		**Nombre de dents**	**Plage (ordre croissant)**							
pouce(s)	**mm**		**pouce(s)**	**mm**	**pouce(s)**	**mm**	**pouce(s)**	**mm**	**pouce(s)**	**mm**
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
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
Non Skid Perforated										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	9,99	254	5,80	147

S10000 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 86: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 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 située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre de dents	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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

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.

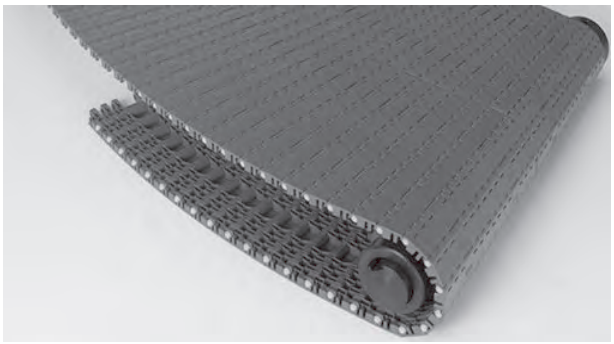
Les informations suivantes sont requises pour une analyse technique :

- 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
- Spécifications du pignon et de l'arbre

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.

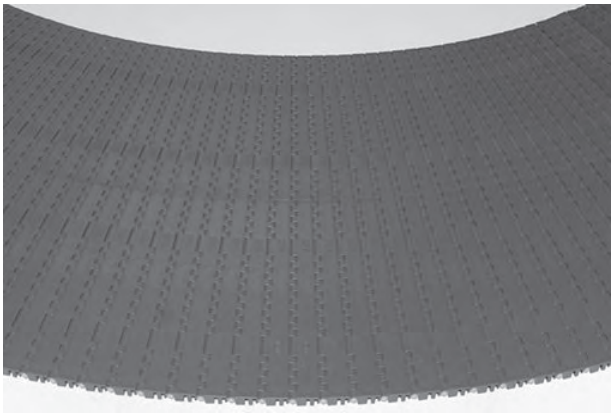
ZERO TANGENT™ Radius Flat Top

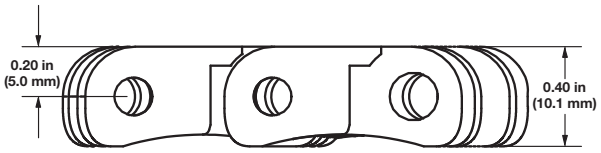
	pouce(s)	mm
Angle de rangée à rangée	1,33 degré	
Largeur maximale	55.12	1400
Largeur minimale	7,87	200
Largeur des incréments	7,87	200
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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).



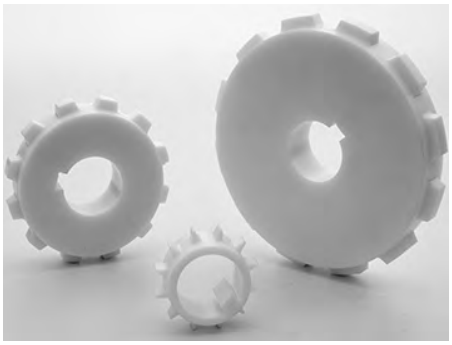


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	907	1 350	-50 à 200	-46 à 93	1,89	9,25

Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur du tapis[ab]		Nombre minimal de pignons par arbre[c]	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	1000	10	6	3

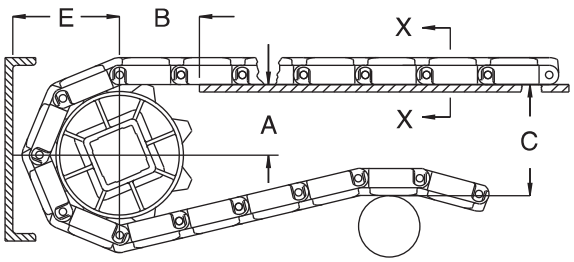
[a] Si la largeur réelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox.
[b] Pour les autres largeurs, utilisez un nombre pair de pignons avec un espacement maximal des pignons : 3,94 pouces (100 mm). Espacement maximal entre les brins de travail : 7,87 pouces (200 mm). Espacement maximal entre les brins de retour : 15,75 pouces (400 mm)
[c] Verrouillez tous les pignons.

Pignon en nylon (agréé FDA)											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	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	–	

[a] 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.

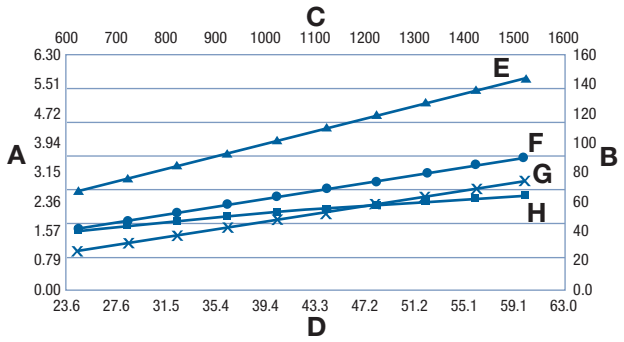
DIMENSIONS DU BÂTI DU CONVOYEUR

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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 87: Critères dimensionnels de base

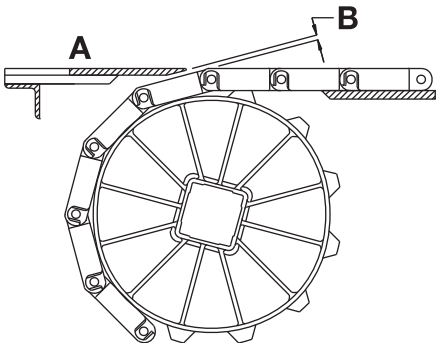


A Dimension, pouces
B Dimension, mm
C Rayon de courbure (RC), pouces
D Rayon de courbure (RC), mm
E Dimension de l'entraînement C : 0,089 RC -0,01 pouce (-0,25 mm)
F Dimension de l'entraînement E : 0,045 RC +0,26 pouce (+6 mm)
G Dimension de l'entraînement A : 0,043 RC -0,20 pouce (-5 mm)
H Dimension de l'entraînement B : 0,022 RC +0,82 pouce (+20 mm)

Figure 88: Dimensions du bâti du convoyeur

JEU PLAQUE MORTE/TAPIS

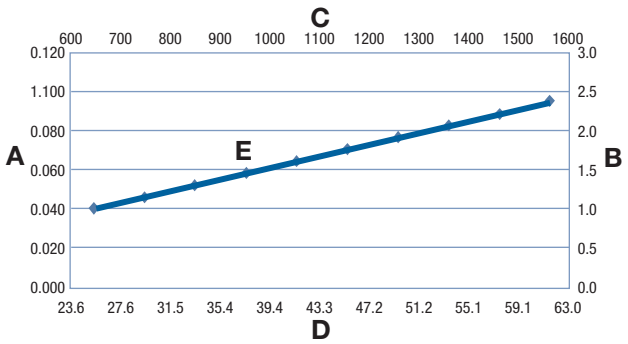
Un espace est nécessaire au niveau des points de transfert entre un tapis sans peignes de transfert et une plaque morte. Cet espacement entre les surfaces permet l'effet polygonal du tapis. Du fait de l'effet polygonal, lorsque le tapis s'engrène sur les pignons, les modules se déplacent au-delà d'un 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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 89: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 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 située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

S'il est nécessaire d'assurer 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.



A Espacement, pouces
B Espacement, mm
C Rayon de courbure (RC), mm
D Rayon de courbure (RC), pouces
E Espacement = 0,0015 RC
Figure 90: S2100 espacement plaque morte/tapis

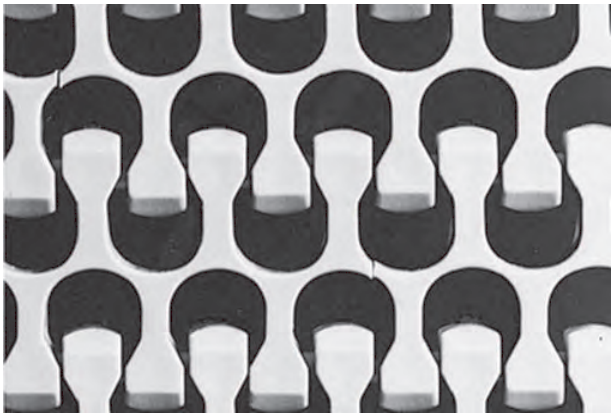
S'il est nécessaire d'assurer le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent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

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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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)



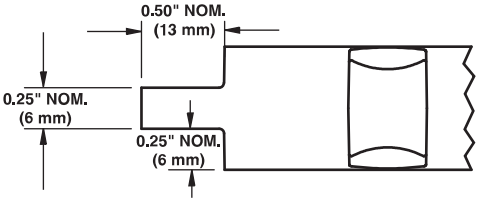
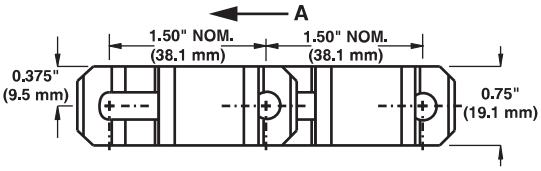


Figure 91: Dimensions de languette latérale pour Série 2200



A sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 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/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Acétal	1600	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[a]	Acétal	1000	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[b]	1400	2100		34 à 220	1 à 104	1,78	8,69

[a] Le polyéthylène ne peut supporter une chaleur de plus de 150 °F (66 °C)

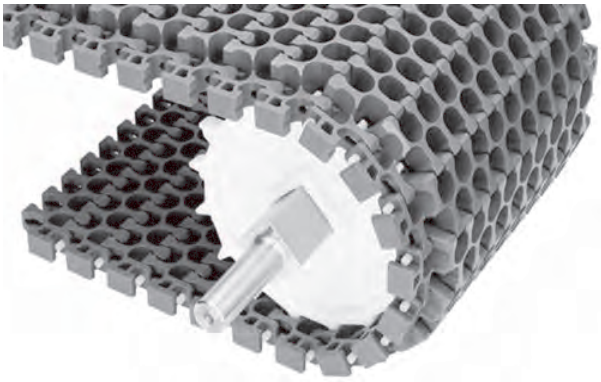
[b] Des axes en polypropylène peuvent être installés dans les tapis en polypropylène pour une meilleure résistance aux produits chimiques. Veuillez noter la robustesse inférieure du tapis.

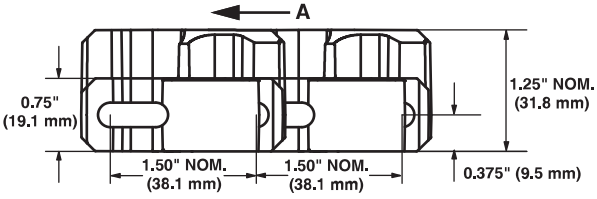
Radius Flush Grid High Deck

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes[a]		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	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

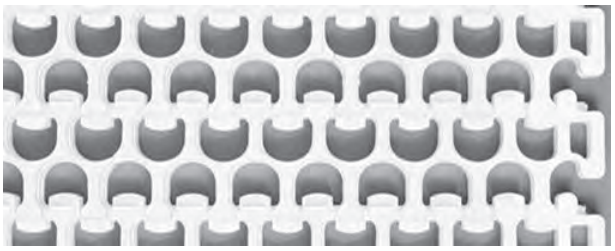
[a] En cas d'utilisation de pignons en polyuréthane, la résistance nominale des tapis supérieure à 750 lb/ft (1 120 kg/m) est réduite à 750 lb/ft (1 120 kg/m). Tous les autres tapis conservent leur résistance nominale publiée. La plage de température des pignons en polyuréthane va de 0 °F à 120 °F (-18 °C à 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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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)



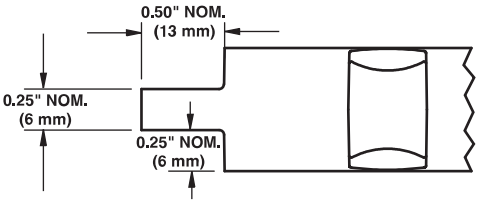
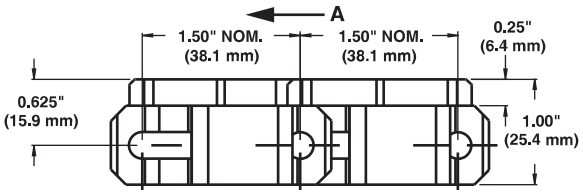


Figure 92: Dimensions de languette latérale



A sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Figure 93: Dimensions du bord lisse

Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 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/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	EU MC[a]
Polypropylène	Gris/gris	Acétal	1600	2 380	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	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	b	c
Polyéthylène	Naturel/blanc	Acétal	1000	1 490		-50 à 120	-46 à 49	2,30	11,23	55 Shore A	b	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	b	c

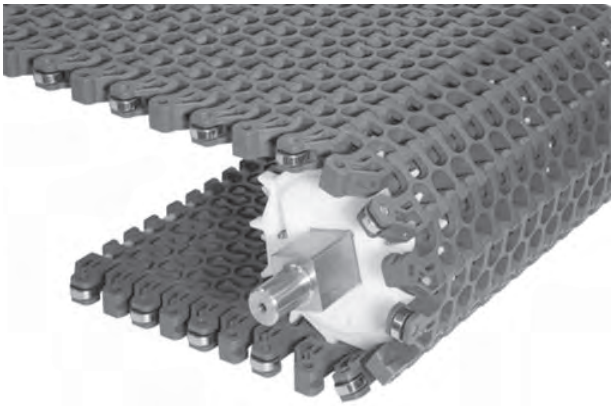
[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

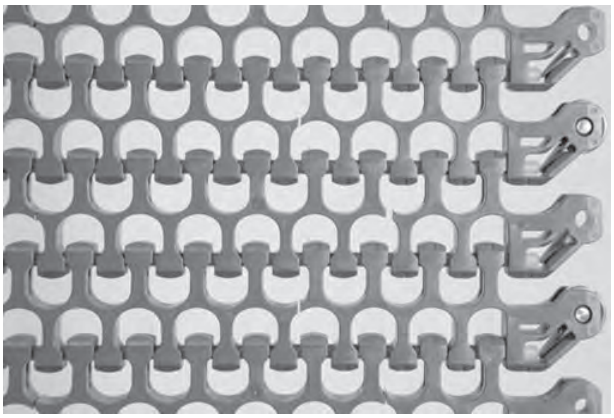
[b] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

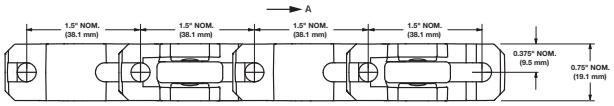
[c] Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	







A sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Remarques 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).

Caractéristiques du tapis

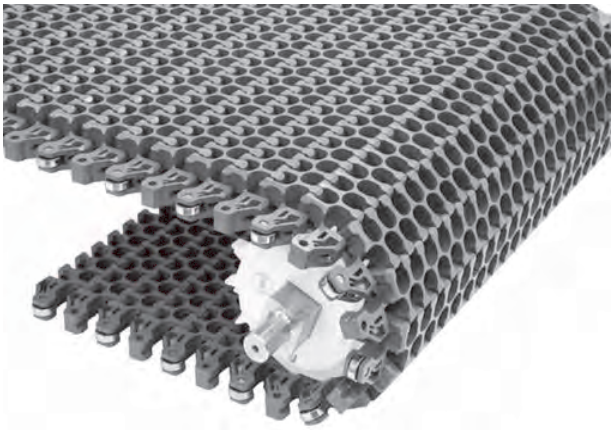
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	2000	2976	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	-50 à 200	-46 à 93	2,82	13,80

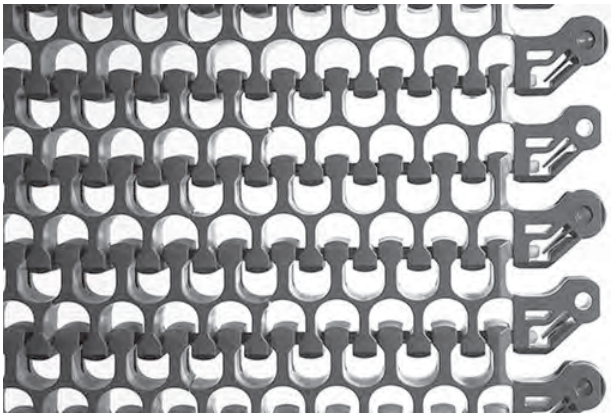
Radius Flush Grid High Deck with Edge Bearing

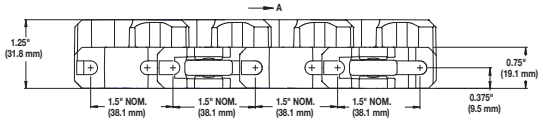
	pouce(s)	mm
Pas	1,50	38,1
Largeur minimale (roulements sur un côté)	7,0	177,8
Largeur minimale (roulements sur les deux côtés)	9,0	228,6
Largeur des incréments	1,0	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Surface ajourée	50%	
Surface de contact avec le produit	37%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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

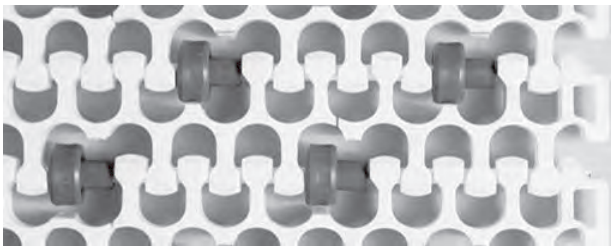
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	2000	2976	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	-50 à 200	-46 à 93	3,66	17,87

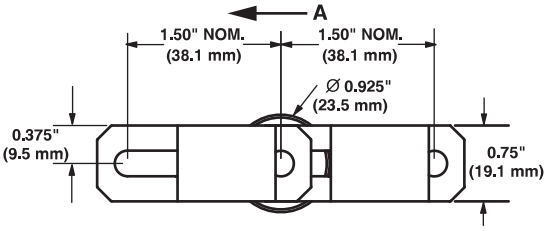
Radius Flush Grid (2.6) à rouleaux encastrés

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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. 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) environ de chaque côté du tapis.)
- 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 tapis d'une largeur supérieure à 24 pouces (610 mm), contactez le service clientèle d'Intralox.
- Ne pas placer les pignons dans l'alignement des rouleaux.
- Retrait minimal des rouleaux : 2,5 pouces (63,5 mm).
- Espacement des rouleaux standard :
  - sur la largeur : 4 pouces (102 mm) décalés ou 2 pouces (51 mm), 3 pouces (76 mm) ou 4 pouces (102 mm) alignés.
  - sur la longueur : 1,5 pouce (38,1 mm) décalés ou 3 pouces (76,2 mm) alignés.
  - Un positionnement sur mesure des rouleaux est disponible.





A sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 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	7,6 mm	4 pouces	102 mm	Retrait des rouleaux		Résistance à la traction 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, 3,5 à 4,5	64, 89 à 114	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	34 à 200	1 à 93	1,86	9,08
Acétal	Nylon	630	940	1 110	1 650	1 410	2100	2,5, 3,5 à 4,5	64, 89 à 114		-50 à 200	-46 à 93	2,82	13,8
Polypropylène	Polypropylène[a]	350	520	620	920	790	1 180	2,5, 3,5 à 4,5	64, 89 à 114		34 à 220	1 à 104	1,78	8,69

[a] 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.

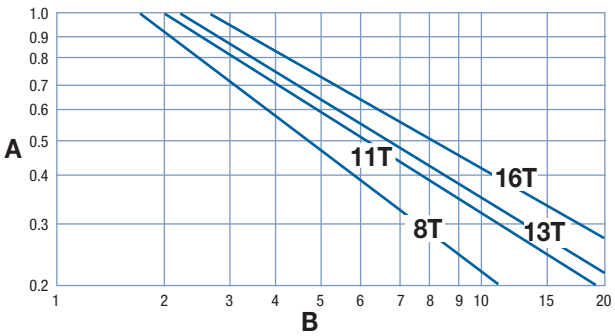
Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières[c]	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	3	3
15	381	5	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	7	4	3
30	762	9	5	4
32	813	9	5	4
36	914	9	5	4
42	1067	11	6	5
48	1 219	13	7	5
54	1 372	15	7	6
60	1524	15	*8*	6
72	1829	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 d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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 5 pouces (127 mm). Si la largeur actuelle s'avère critique, contactez le service clientèle d'Intralox. Intralox ne recommande pas l'utilisation 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.

[b] Nombre minimum. Des applications à charge élevée peuvent nécessiter des pignons supplémentaires (ces pignons doivent être placés par incréments d'un pouce). Pour savoir où se situe le verrouillage, consultez Circlips de retenue et décalage du pignon central.

[c] Le nombre de glissières indiqué ne comprend pas les glissières latérales qui empêchent le tapis de se soulever.

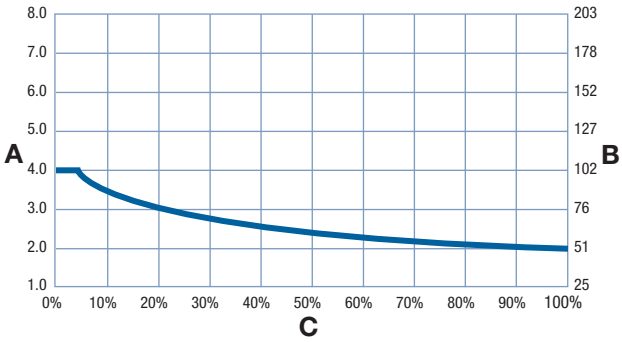
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

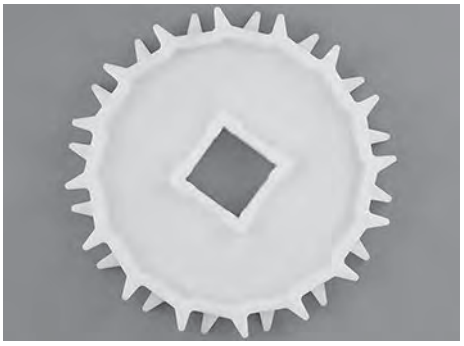
Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

Pignons moulés

Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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, 2,5		40, 60



Pignons EZ Clean™[a]											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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	

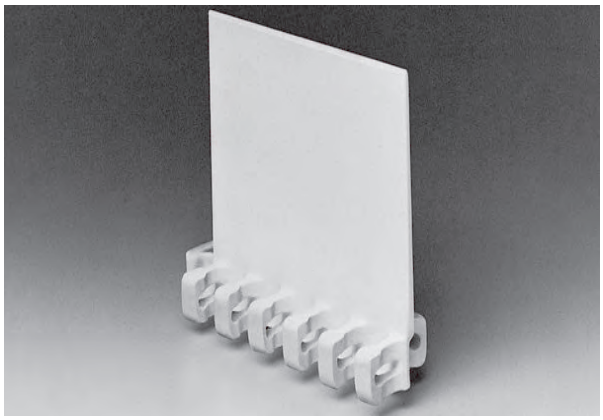
[a] En cas d'utilisation de pignons en polyuréthane, la résistance nominale des tapis supérieure à 750 lb/ft (1 120 kg/m) est réduite à 750 lb/ft (1 120 kg/m). Tous les autres tapis conservent leur résistance nominale publiée. La plage de température des pignons en polyuréthane va de 0 °F à 120 °F (-18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

Pignons en deux parties en acétal											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
13 (2,91 %)	6,3	160	6,4	163	1,5	38	1,5, 1-7/16[a]	1,5			

[a] Alésage rond étroit.

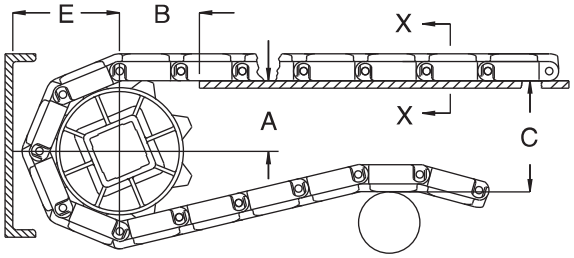
Taquets lisses		
Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
4	102	Polypropylène, polyéthylène, acétal

- 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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

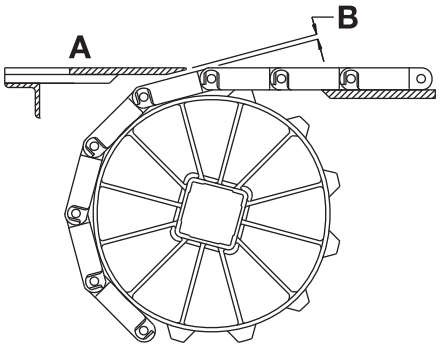
Figure 94: Critères dimensionnels de base

S2200 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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
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
Radius Flush Grid à 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

S2200 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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
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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 95: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 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 située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

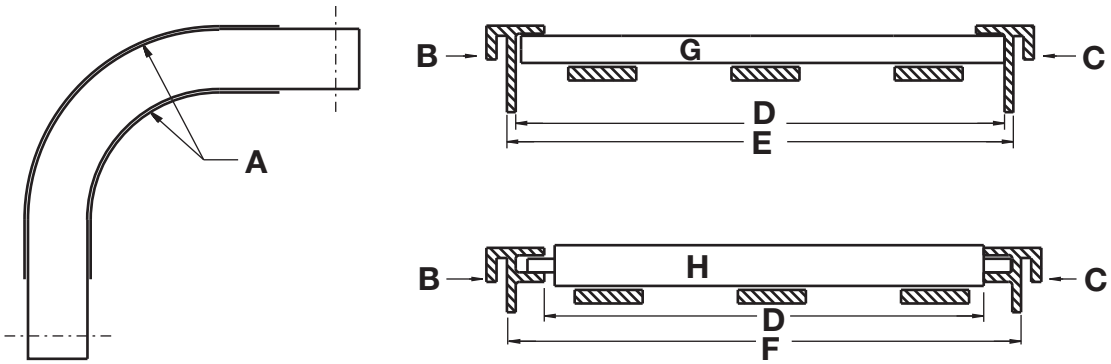
Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre de dents	pouce(s)	mm
3,9	99	8	0,150	3,8
5,3	135	11	0,108	2,8
6,3	160	13	0,091	2,3
7,7	196	16	0,074	1,9

S'il est nécessaire d'assurer 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.

RAILS DE RETENUE ET GLISSIÈRES

Utilisez des rails de retenue continus dans toute la courbe, à la fois sur le brin de travail et sur le brin de retour. Faites démarrer les rails avant la courbe, à une distance de 1 × la largeur du tapis. Arrêtez les rails après la courbe, à une distance de 1 × la largeur du tapis. 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 S2200 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. Pour de plus amples informations sur les glissières de retenue Intralox, consultez Glissières sur mesure.



A positionnement du rail de retenue
B rail de retenue extérieur
C rail de retenue intérieur
D largeur du tapis + 0,19 pouce (5 mm)
E largeur du tapis + 0,52 pouce (13 mm)
F largeur du tapis + 1,57 pouce (40 mm)
G tapis à bords lisses
H tapis à languettes latérales (largeur du tapis mesurée en excluant les languettes)

Figure 96: Rails de retenue et glissières pour tapis courbes à plat Série 2200

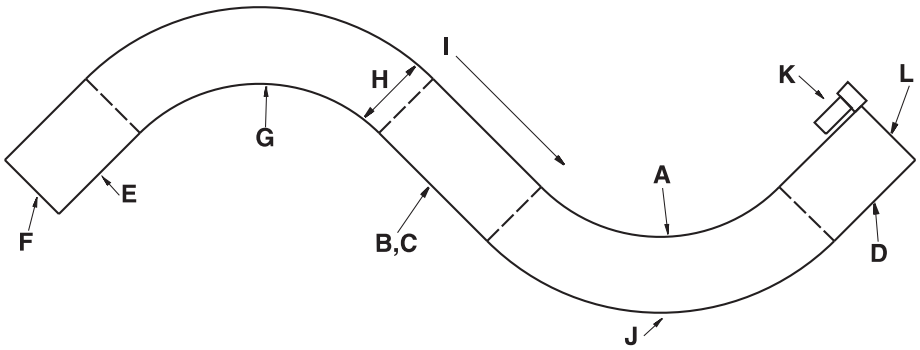
INSTRUCTIONS POUR LA SÉLECTION DU TAPIS

REMARQUE : 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 de plus amples informations, reportez-vous au *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs modulaires en plastique Intralox* à l'adresse www.intralox.com.

- Contactez le service clientèle Intralox pour obtenir des consignes relatives au rayon de courbure intérieur.
- 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.
- Aucune valeur minimale de section rectiligne n'est requise entre courbes de même direction.
- 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 take-up lesté devra être utilisé pour les distances plus courtes (jusqu'à 1,5 × la largeur du tapis) afin d'éviter une usure des pignons et des problèmes de guidage. Consultez la section Systèmes de tension spéciaux.
- 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 1,0 × la largeur), il est possible d'utiliser un rouleau de renvoi à la place des pignons.



A rayon de courbure, mesuré à partir du bord intérieur
B section rectiligne entre les courbes de directions opposées
C aucune section rectiligne requise entre les courbes dans la même direction
D dernière section rectiligne menant à l'arbre d'entraînement
E première section rectiligne immédiatement après l'arbre de renvoi
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

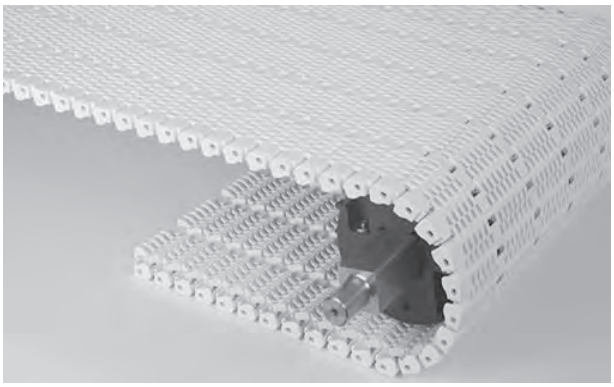
Figure 97: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures

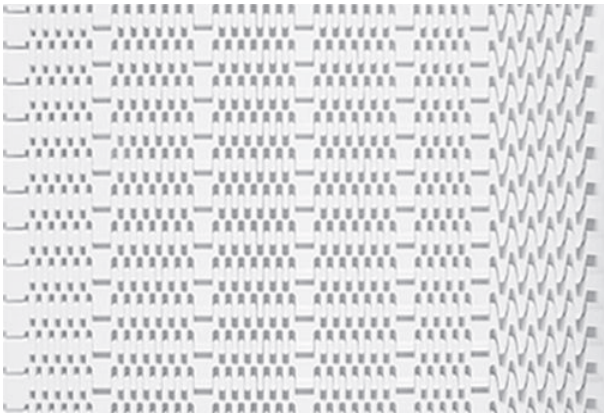
Flush Grid Nose-Roller Tight Turning

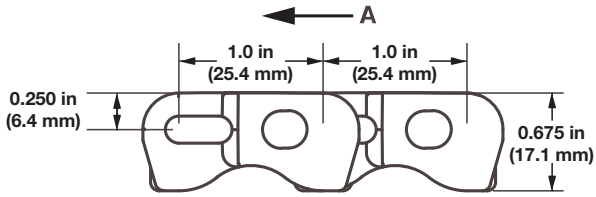
	pouce(s)	mm
Pas	1,0	25,4
Largeur minimale	12,0	305
Largeur maximale	30,0	762
Largeur des incréments	3,0	76,2
Dimension maximum des ouvertures (sphère)	0,245	6,2
Surface ajourée (étirement total)	28 %	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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.
- 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).
- 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.
- 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).
- Possibilité d'effectuer des rotations à 180 degrés.
- 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.
- Un guide technique pour convoyeurs est disponible. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Réduction de l'encombrement au sol.
- Tension résiduelle minimale requise.
- Rayon de courbure des tapis de 12,0 pouces à 27,0 pouces (305 mm à 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.
- 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

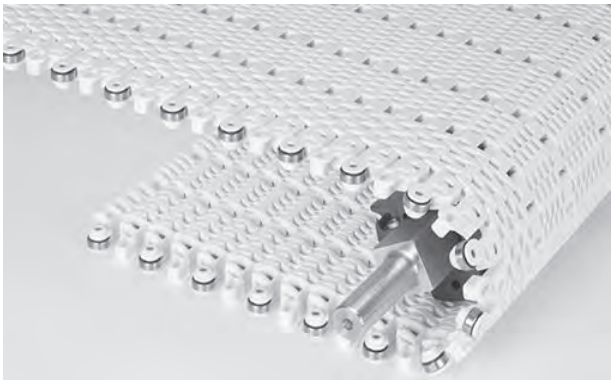
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de temp. (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	900	1339	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	-50 à 200	-46 à 93	2,40	11,72

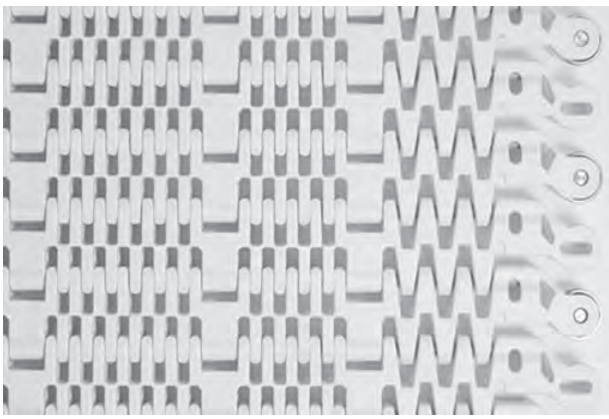
Flush Grid Nose-Roller Tight Turning with Edge Bearing

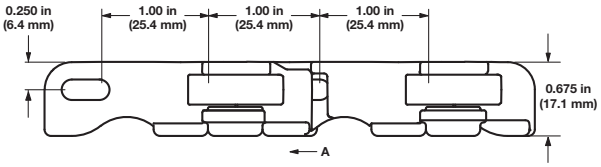
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	12,0	305
Largeur maximale	30,0	762
Largeur des incréments	3,0	76,2
Dimension maximum des ouvertures (sphère)	0,245	6,2
Surface ajourée	28 %	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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.
- Les paliers latéraux sont en acier inoxydable et sont maintenus par des axes en acier inoxydable.
- 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.
- 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).
- 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.
- Un guide technique pour convoyeurs est disponible. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- 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.







A sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

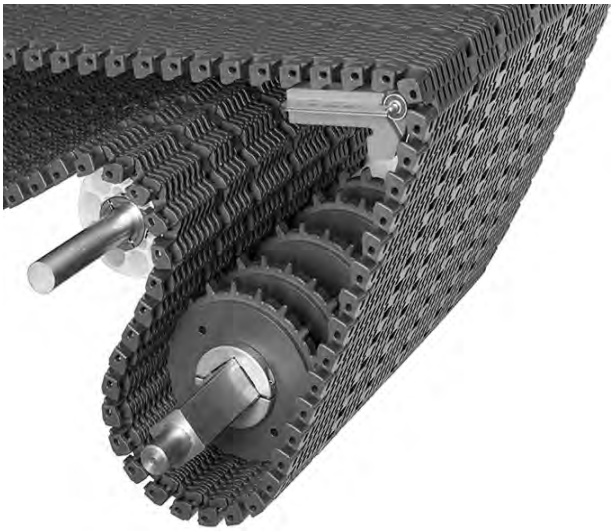
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	900	1339	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	0 à 200	-17,8 à 93	2,40	11,72

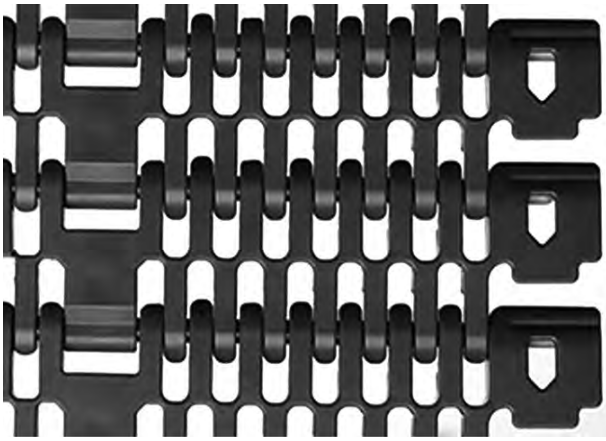
Flush Grid Nose-Roller Dual Turning

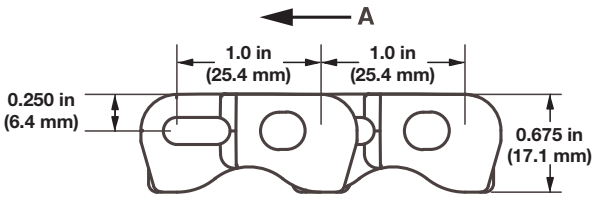
	pouce(s)	mm
Pas	1,0	25,4
Largeur minimale	12	305
Largeur maximale	36	914
Largeur des incréments	3	76,2
Dimension des ouvertures (sphère)	0,245	6,2
Surface ajourée	28 %	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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.
- 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).
- 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 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.
- Un guide technique pour convoyeurs est disponible. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Pignons munis de larges dents pour une durée de vie accrue.
- 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

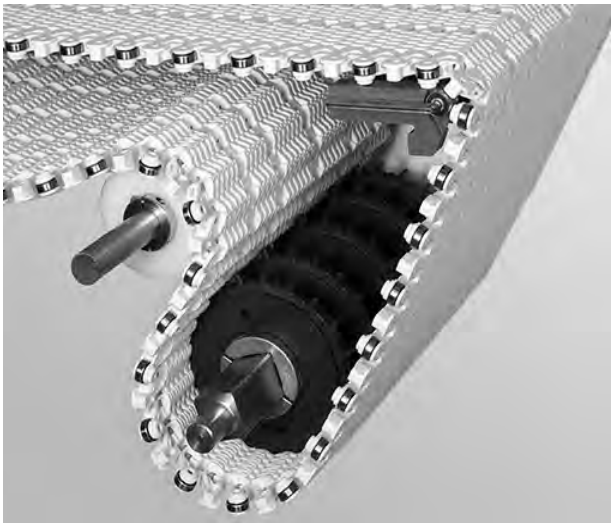
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	900	1339	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	-50 à 200	-46 à 93	2,40	11,72

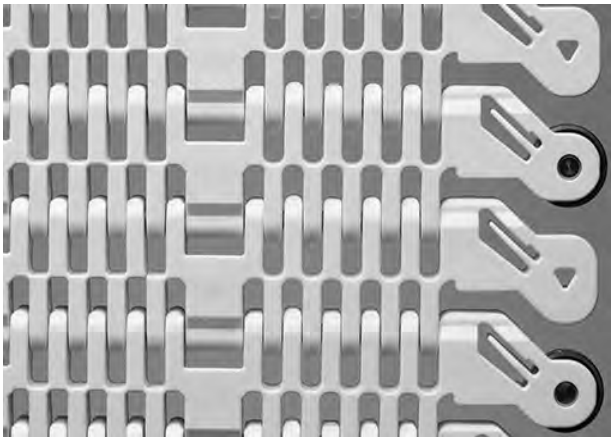
Flush Grid Nose-Roller Dual Turning with Edge Bearing

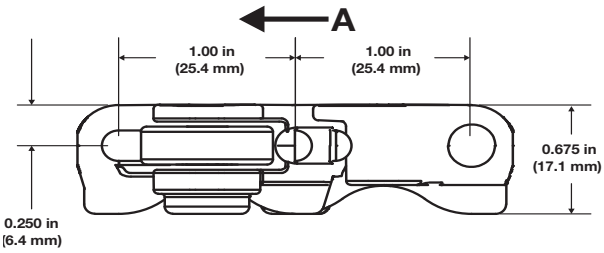
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	12	305
Largeur maximale	36	914
Largeur des incréments	3,0	76,2
Dimension maximum des ouvertures (sphère)	0,245	6,2
Surface ajourée	28 %	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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 paliers latéraux sont en acier inoxydable et sont maintenus par des axes en acier inoxydable.
- Les roulements latéraux sont situés des deux côtés du tapis et doivent être configurés dans un rang sur deux.
- 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).
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la Section 2 : gamme de produits.
- Conçu pour les applications à double rayon de courbure.
- 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 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 le rayon de courbure minimal.
- Un guide technique pour convoyeurs est disponible. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Avant de finaliser la conception d'un convoyeur, utilisez CalcLab pour calculer l'estimation de la traction du tapis et vous assurer que le tapis est suffisamment résistant pour l'application. Pour utiliser CalcLab, rendez-vous sur calclab.intralox.com.
- Placement des pignons : tous les 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 95,3 mm du bord du tapis.







A sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

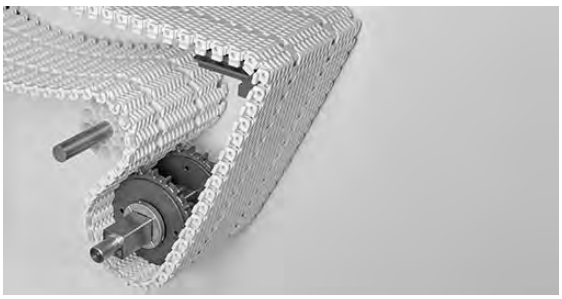
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	900	1339	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	-50 à 200	-46 à 93	2,40	11,72

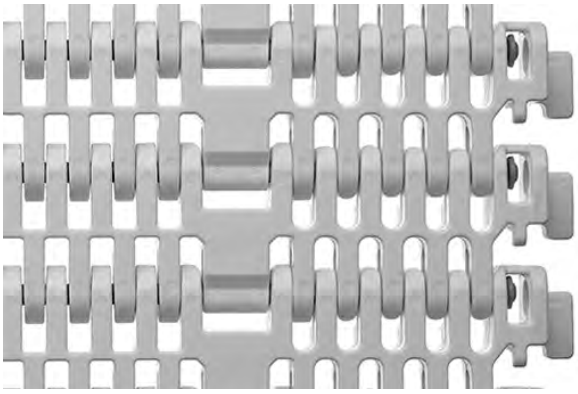
Flush Grid Nose-Roller Dual Turning moulé à la largeur

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	6,0	152,4
Dimension des ouvertures (sphère)	0,245	6,2
Surface ajourée	28 %	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

Remarques 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.
- Pignons munis de larges dents pour une durée de vie accrue.
- Bord plan ou languette latérale disponibles.
- Vous trouverez des informations détaillées sur les matériaux au début de la Section 2 : gamme de produits.
- Modèle conçu pour les applications à flexion latérale ayant un rayon de courbure standard 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 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.
- Intralox recommande l'utilisation de rouleaux frontaux dynamiques dans les applications de transfert rapproché.
- Un guide technique pour convoyeurs est disponible. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Diamètre minimal des rouleaux frontaux : 0,75 pouce (19,1 mm).
- Largeurs disponibles : 6 pouces (152,4 mm) et 9 pouces (228,6 mm).
- Nombre maximal de pignons :
  - Tapis de 6 pouces (152,4 mm) : deux pignons. Évitez les pignons en deux parties. Ces pignons ne sont pas adaptés à un tapis de 6 pouces (152,4 mm) de large.
  - Tapis de 9 pouces (228,6 mm) : deux pignons. Des pignons en deux parties peuvent être utilisés.





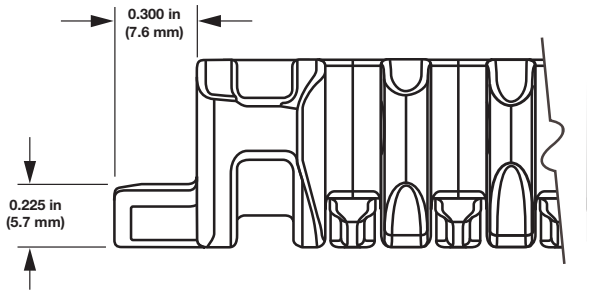


Figure 98: Dimensions de languette latérale

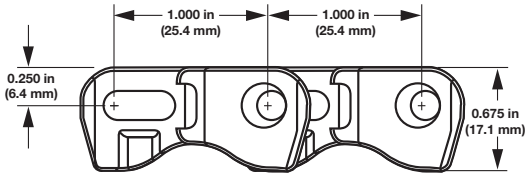
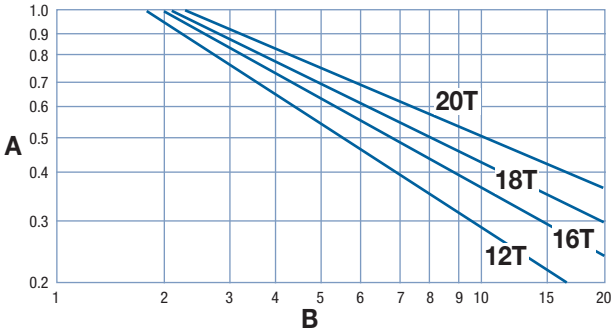


Figure 99: Dimensions du bord lisse

Caractéristiques du tapis

Largeur de tapis		Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 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	
pouce(s)	mm			lb	kg		°F	°C	lb/ft	kg/m
6	152,4	Acétal	Nylon	700	318	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	-50 à 200	-46 à 93	1,20	1,79
9	228,6	Acétal	Nylon	700	318		-50 à 200	-46 à 93	1,80	2,68

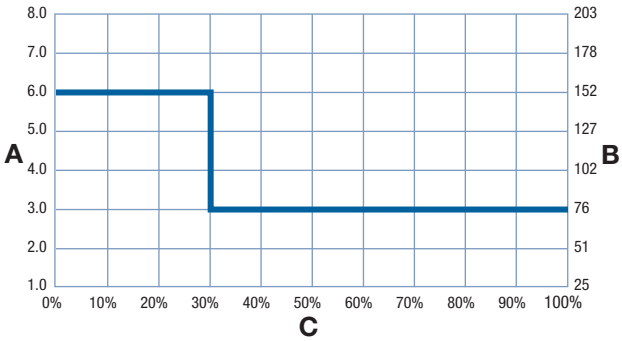
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée

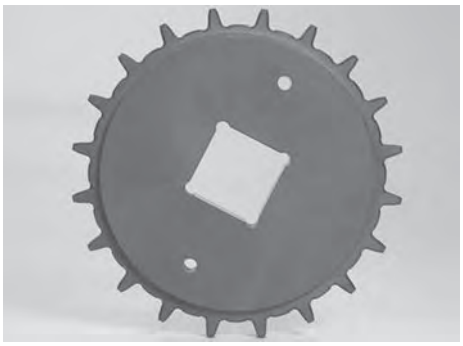


A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

Pignons en deux parties en nylon[a]

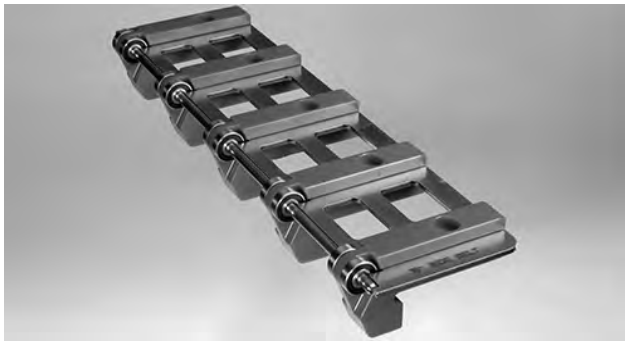
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,9	48	1,25	1,5	30, 40	40
18 (1,52 %)	5,8	147	5,9	150	1,9	48	1,25, 1-7/16	1,5	40	40
20 (1,52 %)	6,4	163	6,5	165	1,9	48	1,25, 1-7/16	1,5	40	40

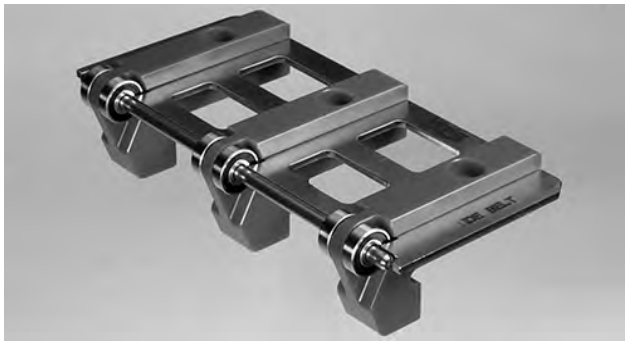
[a] Ne les utilisez pas avec le tapis Flush Grid Nose-Roller Dual Turning moulé à la largeur.

Pignons en nylon											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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	
Système 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	

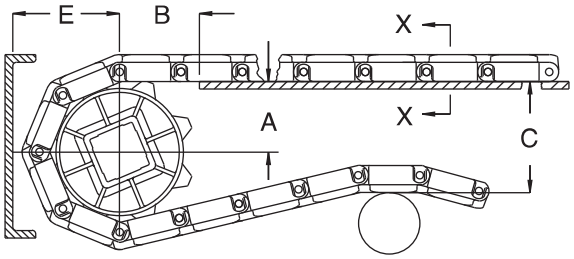
- Système les tailles sont disponibles par incréments de 4,5 pouces, 6 pouces et 3 pouces. Les tailles en unités métriques sont disponibles par incréments de 85 mm (3,35 pouces).
- Pour d'autres largeurs de tapis, combinez plusieurs rouleaux frontaux selon les incréments disponibles. Pour obtenir une assistance, veuillez contacter le service clientèle d'Intralox.
- Fabriqué en nylon chargé d'huile, bleu, conforme aux normes de 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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



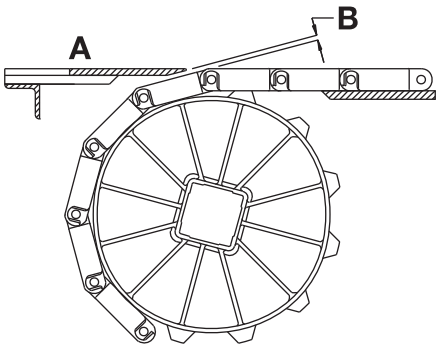
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 100: Critères dimensionnels de base

S2300 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre 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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis

Figure 101: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 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 située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre de dents	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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

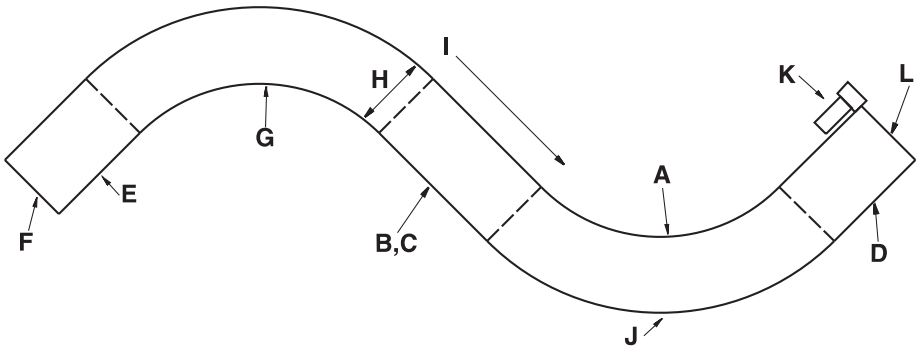
INSTRUCTIONS POUR LA SÉLECTION DU TAPIS

REMARQUE : 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 de plus amples informations, reportez-vous au *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs modulaires en plastique Intralox* à l'adresse www.intralox.com.

- Le rayon de courbure minimal pour les tapis S2300 à bord standard équivaut à 2,2 fois la largeur du tapis, mesuré à partir du bord intérieur. Pour les largeurs de 30 pouces à 36 pouces (762 mm à 914 mm), utilisez 2,3 fois la largeur du tapis pour le rayon de courbure minimal.
- 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.
- Aucune valeur minimale de section rectiligne n'est requise entre courbes de même direction.
- 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 ft (1,5 m) est impossible, un take-up lesté devra être utilisé pour les distances plus courtes (jusqu'à 1,5 × la largeur du tapis) afin d'éviter une usure des pignons et des problèmes de guidage. Consultez la section Systèmes de tension spéciaux.
- 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 1,0 × la largeur), il est possible d'utiliser un rouleau de renvoi ou un rouleau frontal dynamique Intralox à la place des pignons.

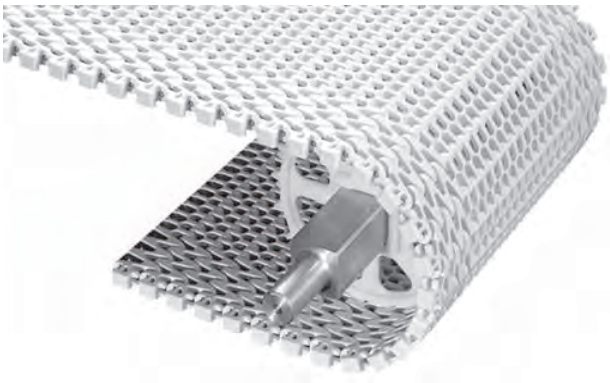


A rayon de courbure, mesuré à partir du bord intérieur
B section rectiligne entre les courbes de directions opposées
C aucune section rectiligne requise entre les courbes dans la même direction
D dernière section rectiligne menant à l'arbre d'entraînement
E première section rectiligne immédiatement après l'arbre de renvoi
F arbre de renvoi, rouleau de renvoi ou rouleau frontal dynamique Intralox
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 102: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures

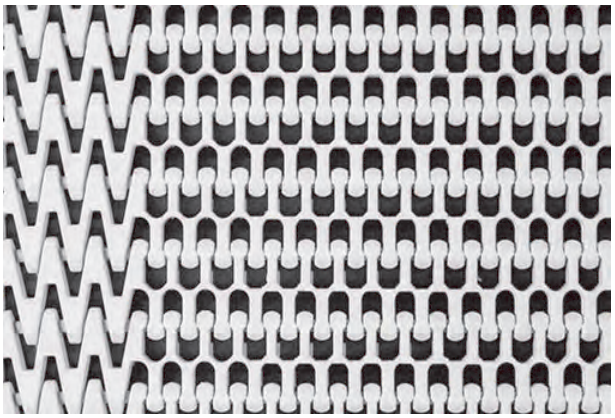
Radius Flush Grid (1.7)

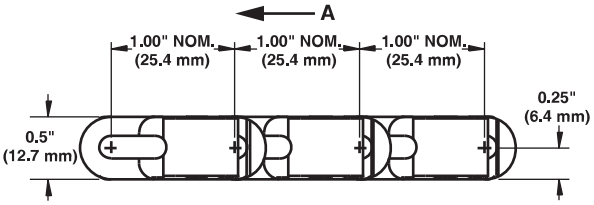
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	7	178
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 (0,30)	8,9 (7,6)
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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

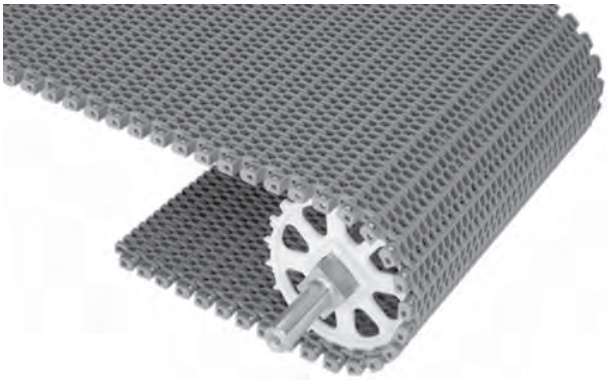
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction 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[a]	600	892,8		34 à 220	1 à 104	1,12	5,47

[a] Des axes en polypropylène peuvent être installés dans les tapis en polypropylène pour une meilleure résistance aux produits chimiques. Veuillez noter la robustesse inférieure du tapis.

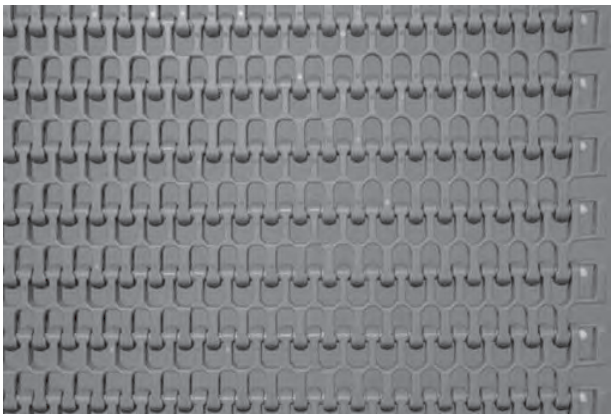
Radius Flush Grid (2.2)

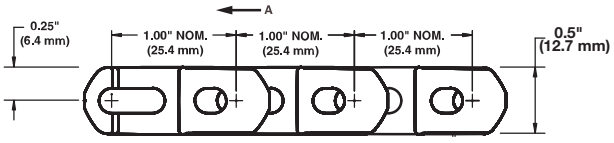
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	4	102
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 (0,30)	8,9 (7,6)
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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, diamètre 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/ft	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[a]	1000	1 488		34 à 220	1 à 104	1,04	5,11
Acétal détectable par rayons X[b]	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

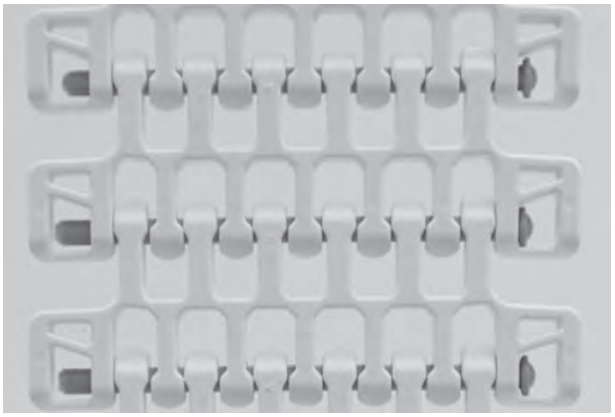
[a] Des axes en polypropylène peuvent être installés dans les tapis en polypropylène pour une meilleure résistance aux produits chimiques. Veuillez noter la robustesse inférieure du tapis.
[b] Spécifiquement conçu pour une détection par des machines à rayons X.

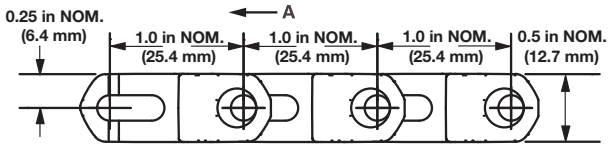
Radius Flush Grid moulé à la largeur 2.2

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	

Remarques 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 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.





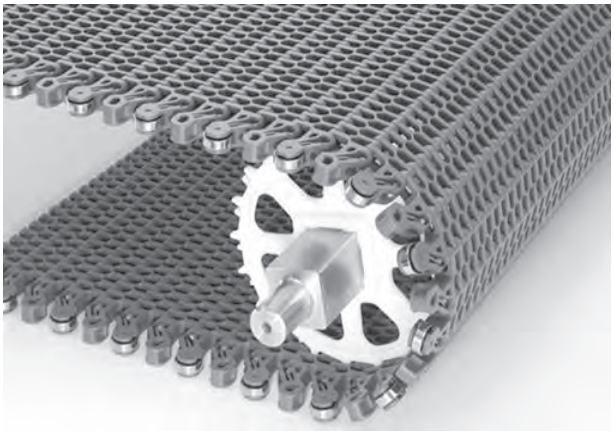
A sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de temp. (en continu)		Poids du tapis	
		lb	kg		°F	°C	lb/ft	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

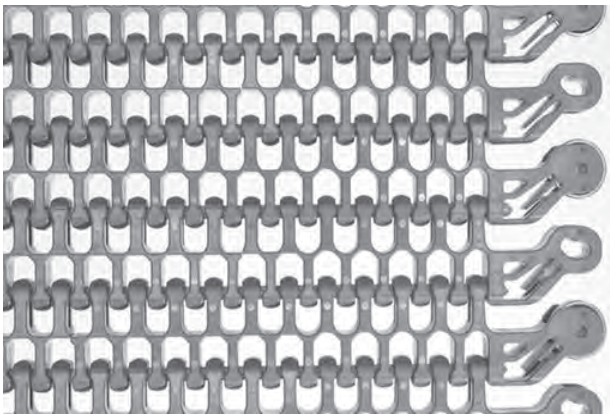
Radius With Edge Bearing

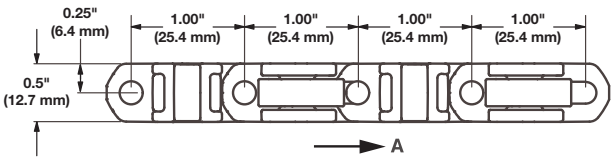
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale (roulements sur un côté)	7,5	191
Largeur minimale (roulements sur les deux côtés)	9,0	229
Largeur maximale	36	914
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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.





A sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

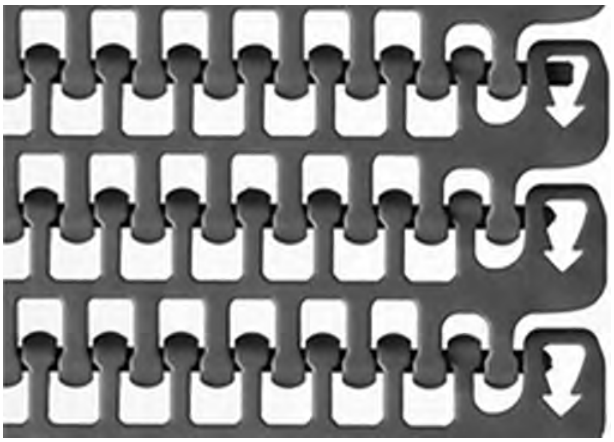
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	1700	2530	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	0 à 200	-18 à 93	1,59	7,76

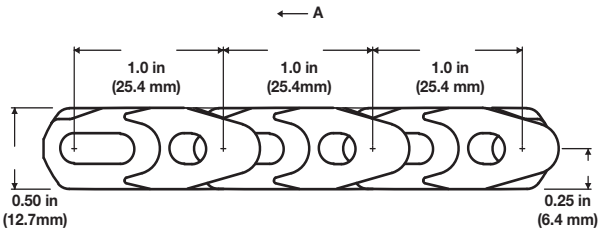
Radius Flush Grid avec Heavy-Duty Edge

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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 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.
- Disponible avec guides de retenue.
- Des glissières pour tapis courbes sont disponibles.
- Diamètre minimal de barre frontale : 34,9 mm.





A sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

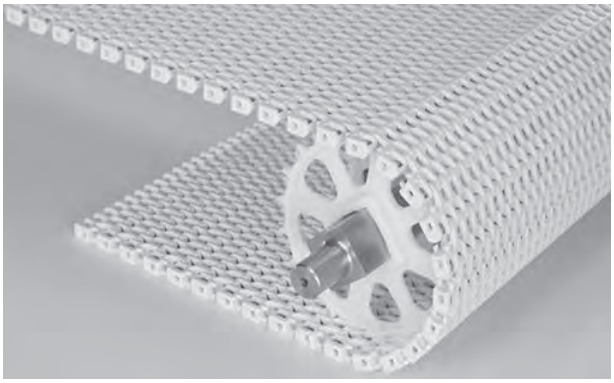
Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de temp. (en continu)[a]		Poids du tapis	
		lb/ft	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

[a] Les applications à flexion latérale ne doivent pas dépasser 180 °F (82 °C).

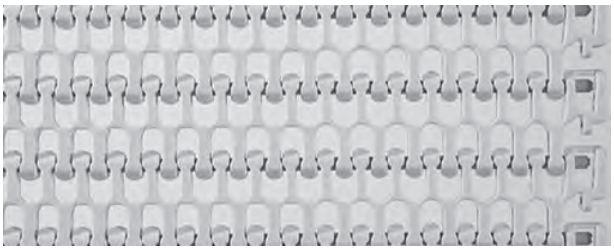
Radius Flush Grid avec bord Load-Sharing™

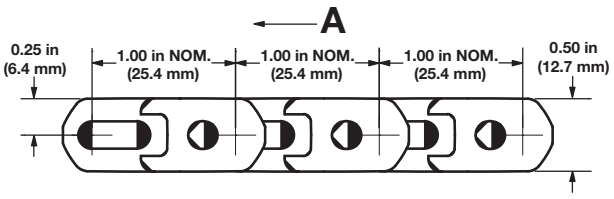
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	10,5	266,7
Largeur maximale	36	914
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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

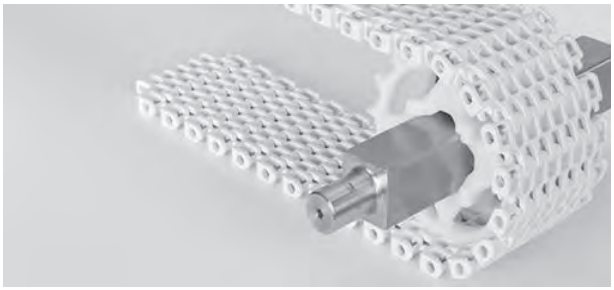
Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de temp. (en continu)[a]		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Acétal	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	Nylon	1700	2530		-50 à 200	-46 à 93	1,59	7,76
Polypropylène	Polypropylène	1000	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

[a] Les applications à flexion latérale ne doivent pas dépasser 180 °F (82 °C).

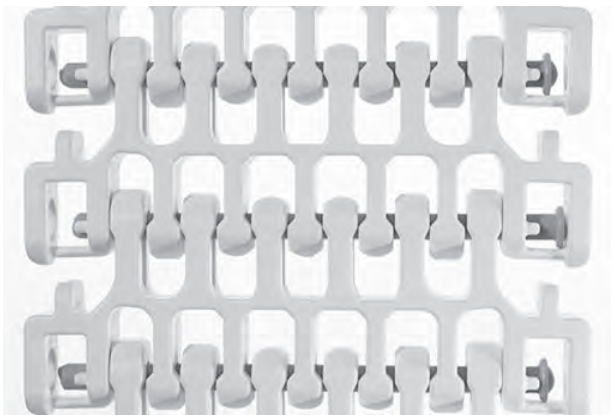
Radius Flush Grid 2.2 moulé à la largeur avec bord Load-Sharing™

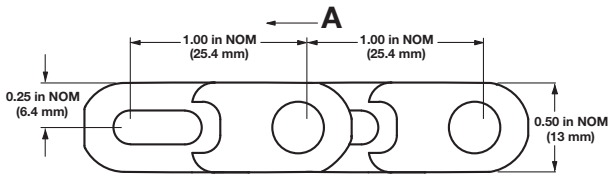
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	4,0	101,6
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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 du tapis Load-Sharing™ améliore la répartition de la charge et minimise les défaillances dues à la fatigue 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)
- Pour les tapis de 4 pouces (102 mm) de large équipés de pattes de retenue, n'utilisez pas de pignons en deux parties en nylon chargé de verre.
- Nombre maximal de pignons pour les tapis de 4 pouces (101,6 mm) :
  - sans pattes de retenue : deux
  - avec pattes de retenue : un
- Nombre maximal de pignons pour les tapis de 6 pouces (152,4 mm) :
-
  - sans pattes de retenue : quatre.
  - 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 de la barre frontale pour les tapis :
  - sans pattes de retenue : 1,375 pouce (34,9 mm)
  - avec pattes de retenue : 1,50 pouce (38,1 mm).





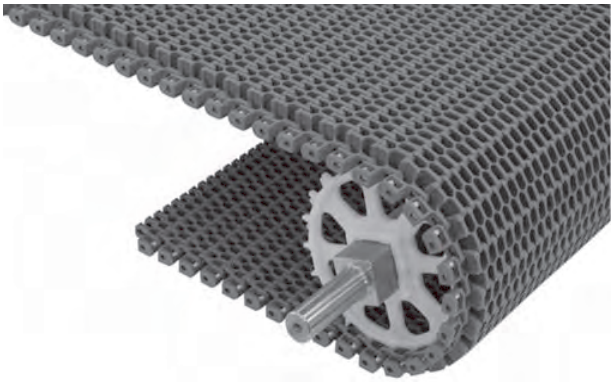
A sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Pattes de retenue	Résistance des tapis rectilignes, lb (kg)				Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de temp. (en continu)		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)

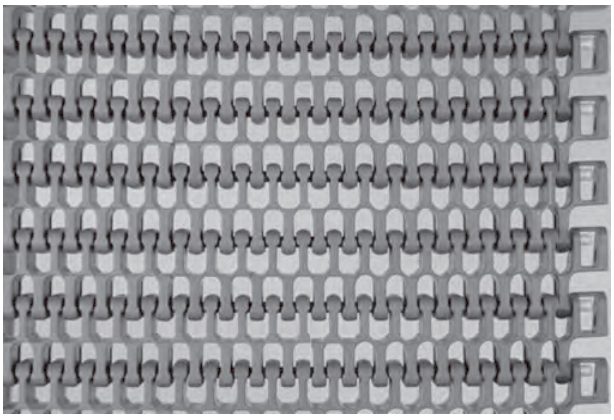
Radius Flush Grid High Deck

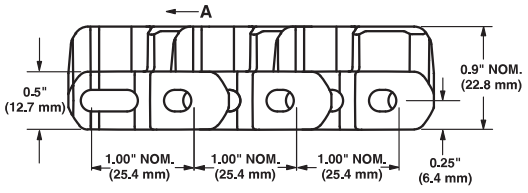
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	4	102
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 (0,30)	8,9 (7,6)
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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 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).





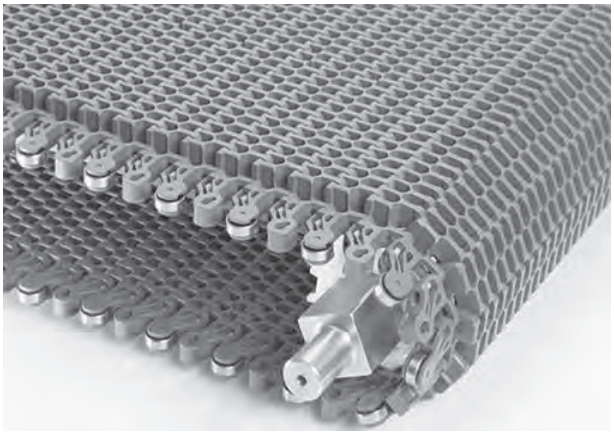
A sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 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/ft	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

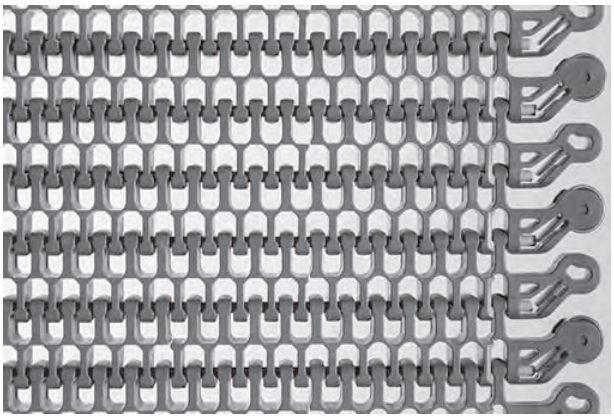
Radius Flush Grid High Deck with Edge Bearing

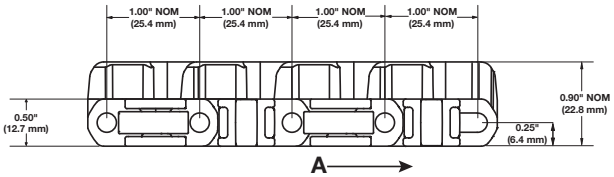
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale (roulements sur un côté)	7,5	191
Largeur minimale (roulements sur les deux côtés)	9,0	229
Largeur maximale	36	914
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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

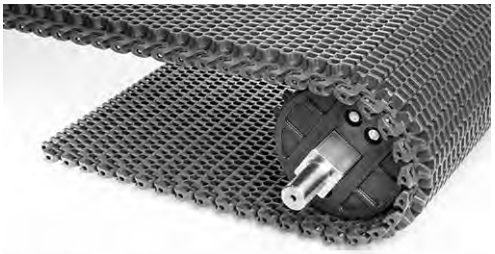
Caractéristiques du tapis

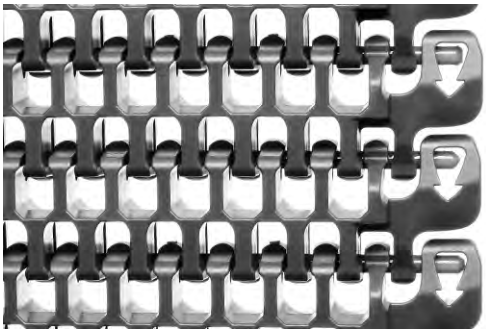
Matériaux de base pour tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de temp. (en continu)[a]		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Nylon	1700	2530	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	0 à 200	-18 à 93	2,83	13,82

[a] Les applications à flexion latérale ne doivent pas dépasser 180 °F (82 °C).

Radius Flush Grid High Deck avec Heavy-Duty Edge

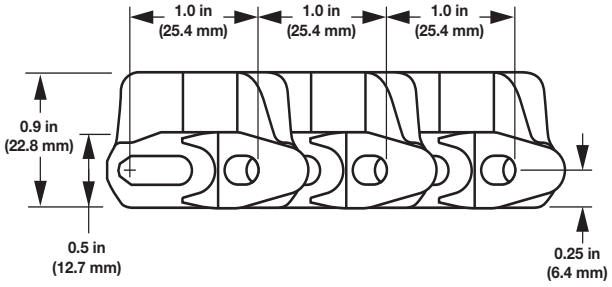
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	4	101,6
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	





Remarques 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.
- Le système d'entraînement des pignons minimise l'usure et ne requiert qu'une faible tension de retour.
- 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.
- Des glissières pour tapis courbes sont disponibles.
- Contactez le service clientèle d'Intralox avant d'utiliser un tapis d'une largeur supérieure à 914 mm dans des applications courbes à plat ou en spirale.
- Le tapis Flush Grid High Deck dépasse la hauteur du tapis S2400 standard de 10 mm.
- Retrait standard : 22,2 mm
- Diamètre minimal de barre frontale : 34,9 mm.

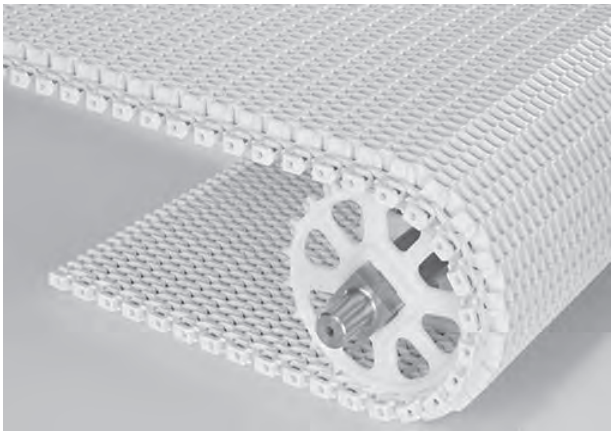


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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	1,90	9,28
Acétal	PK	1700	2530		-40 à 200	-40 à 93	2,83	13,82
PK	PK	1700	2530		-40 à 200	-40 à 93	2,49	12,16

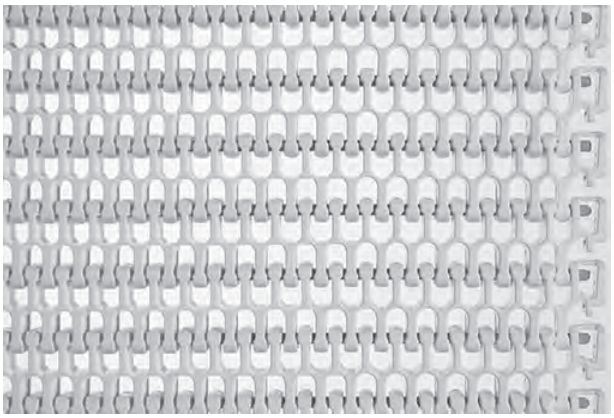
Radius Flush Grid High Deck avec bord Load-Sharing™

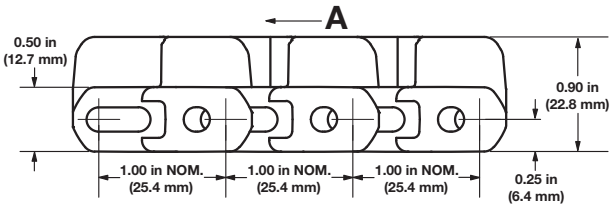
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	10,5	266,7
Largeur maximale	36	914
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de temp. (en continu)[a]		Poids du tapis	
		lb/ft	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
Acétal	Nylon	1700	2530		-50 à 200	-46 à 93	2,83	13,82
Polypropylène	Polypropylène	1000	1487		34 à 200	1 à 104	1,84	8,99

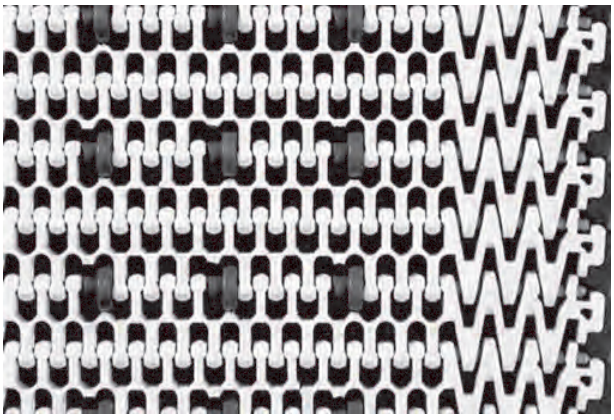
[a] Les applications à flexion latérale ne doivent pas dépasser 180 ºF (82 ºC).

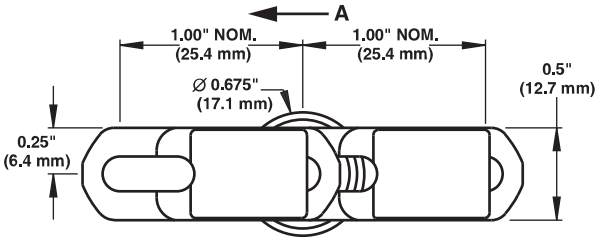
Radius Flush Grid (2.4) à rouleaux encastrés

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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.





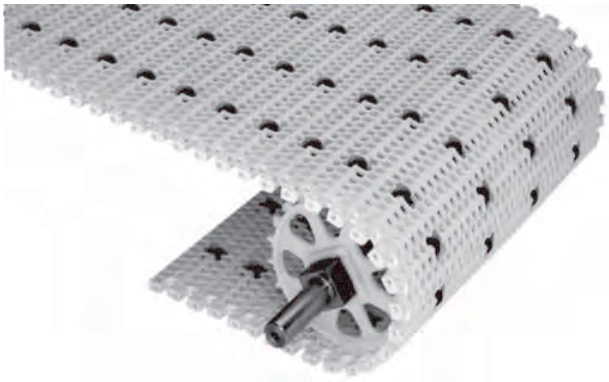
A sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Retrait des rouleaux		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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

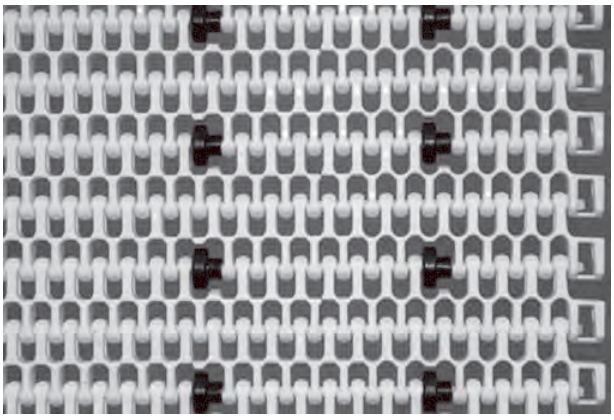
Radius Flush Grid (2.8) à rouleaux encastrés

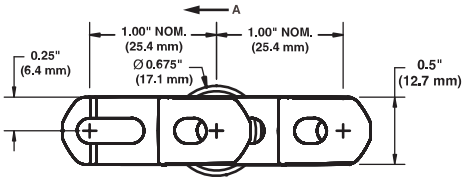
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	6	152
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 (0,30)	8,9 (7,6)
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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).





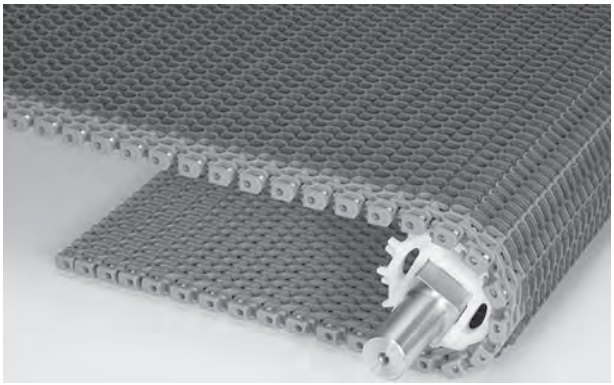
A sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance des tapis rectilignes — Espacement des rouleaux dans le sens de la largeur: 2 pouces lb/ft	51 mm kg/m	3 pouces lb/ft	76 mm kg/m	4 pouces lb/ft	102 mm kg/m	Retrait des rouleaux pouce(s)	Retrait des rouleaux mm	Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de temp. (en continu) °F	°C	Poids du tapis lb/ft²	kg/m²
Polypropylène	Acétal	700	1 040	800	1190	900	1 340	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	1 490	1200	1780	1 300	1 940	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	1 040	800	1190	2	51		34 à 220	1 à 104	1,04	5,11
								2,5 à 3,5	64 à 89					

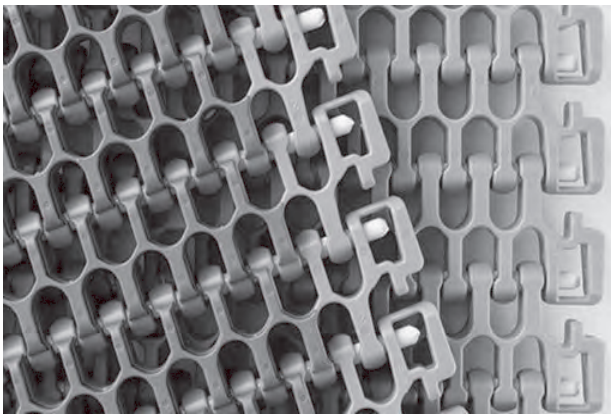
Radius Flush Grid Friction Top 2.2 avec bord Load-Sharing™

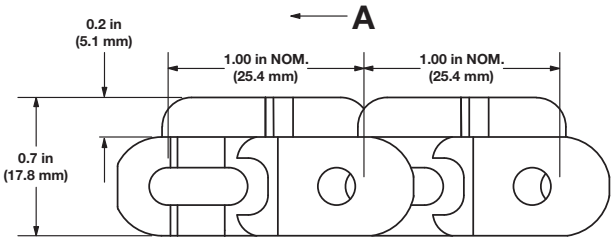
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	10,5	266,7
Largeur maximale	36,0	914,0
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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

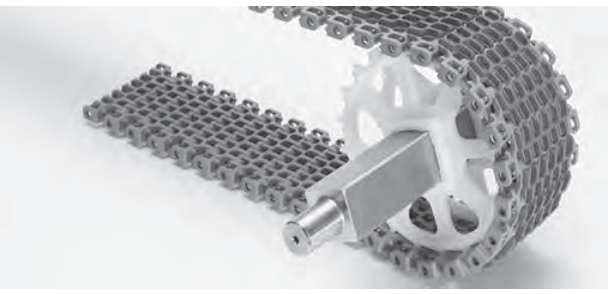
Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis lb/ft	Résistance du tapis kg/m	Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de temp. (en continu) °F	Plage de temp. (en continu) °C	Poids du tapis lb/ft²	Poids du tapis kg/m²	Dureté du tapis Friction Top	Homologation FDA (États-Unis)	Homologation EU MC[a]
Polypropylène	Gris/Gris	Acétal	1200	1 790	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	34 à 150	1 à 66	1,35	6,59	64 Shore A		
Polypropylène	Blanc/Blanc	Acétal	1200	1 790		34 à 150	1 à 66	1,35	6,59	55 Shore A	b	c
Polypropylène	Gris/Gris	Polypropylène	1000	1 490		34 à 150	1 à 66	1,29	6,30	64 Shore A		
Polypropylène	Blanc/Blanc	Polypropylène	1000	1 490		34 à 150	1 à 66	1,29	6,30	55 Shore A	b	c

[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.
[b] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.
[c] Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

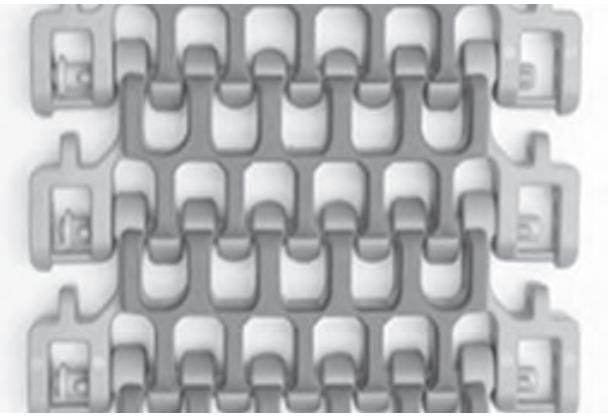
Radius Flush Grid Friction Top 2.2 moulé à la largeur avec bord Load-Sharing™

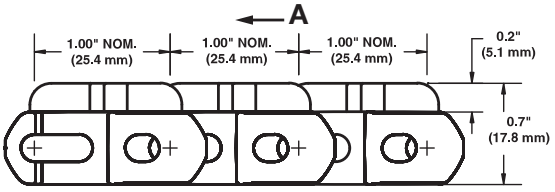
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	4,0	101,6
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Clip d'arrêt ; à tête	



Remarques 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 du tapis Load-Sharing™ améliore la répartition de la charge et minimise les défaillances dues à la fatigue 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 pour la surface à friction :
  - Pour des largeurs de 4 pouces (101,6 mm) et 6 pouces (152,4 mm) : retrait moulé à 0,70 pouce (17,78 mm).
  - Pour des largeurs de 8 pouces (203,2 mm) et 10 pouces (254 mm) : retrait moulé à 0,95 pouce (24,1 mm).
- Pour les tapis de 4 pouces (102 mm) de large équipés de pattes de retenue, n'utilisez pas de pignons en deux parties en nylon chargé de verre.
- 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 minimal de la barre frontale :
  - tapis sans pattes de retenue : 1,375 pouce (34,9 mm).
  - tapis avec pattes de retenue : 1,50 pouce (38,1 mm).



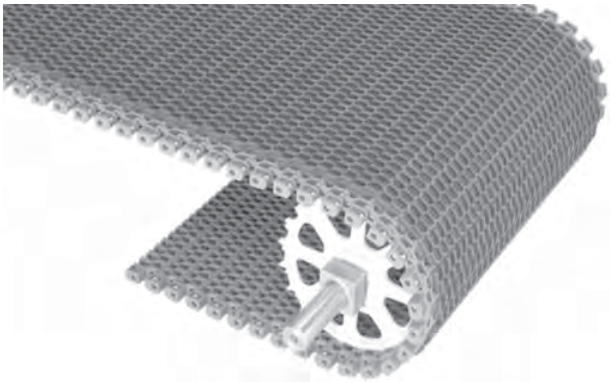


A Sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

Caractéristiques du tapis													
Matériaux de base pour tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Pattes de retenue	Résistance des tapis rectilignes, lb (kg)				Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de temp. (en continu)		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 150	1 à 66	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 150	1 à 66	0,43 (0,64)	0,65 (0,978)	0,86 (1,28)	1,06 (1,58)

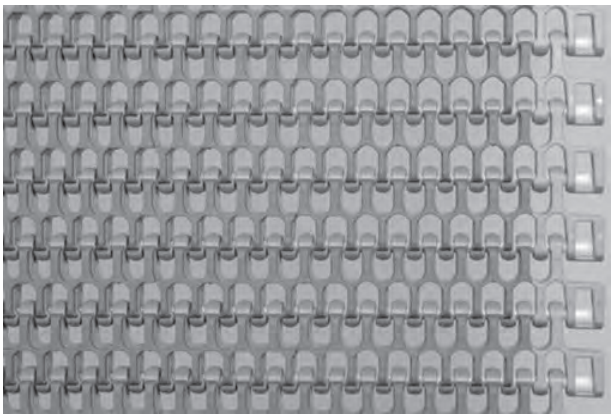
Radius Friction Top (2.2)

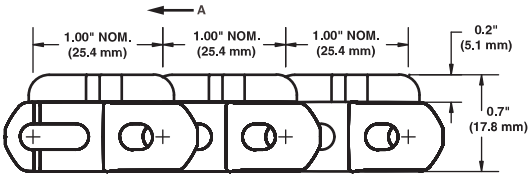
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	4	102
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 (0,30)	8,9 (7,6)
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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

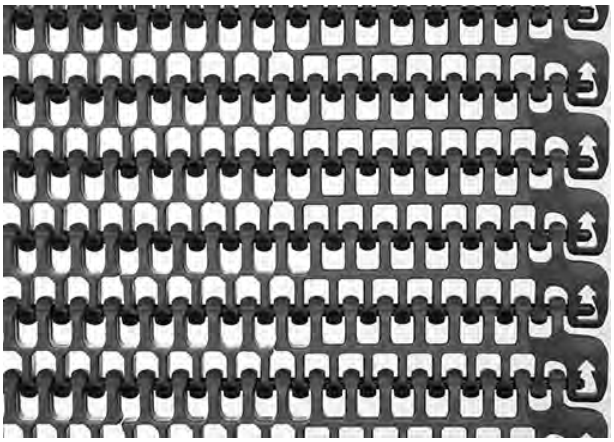
Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis lb/ft	Résistance du tapis kg/m	Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de temp. (en continu) °F	Plage de temp. (en continu) °C	Poids du tapis lb/ft²	Poids du tapis kg/m²	Dureté du tapis Friction Top	Homologation FDA (États-Unis)	Homologation EU MC[a]
Polypropylène	Gris/gris	Acétal	1200	1785	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	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	b	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	b	c
Polypropylène	FT hautes performances bleu/bleu	Acétal	1200	1785		34 à 212	1 à 100	1,35	6,59	59 Shore A	b	c

[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.
[b] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.
[c] Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

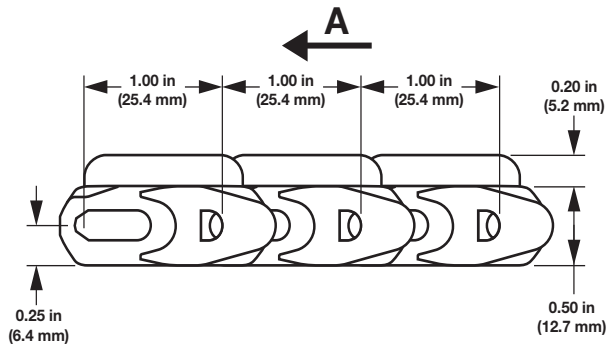
Radius Friction Top avec Heavy-Duty Edge

	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 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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 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.
- Disponible en polypropylène gris avec caoutchouc gris, en polypropylène blanc avec caoutchouc blanc et en polyéthylène bleu avec caoutchouc bleu.
- 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.
- Contactez le service clientèle d'Intralox avant d'utiliser un tapis d'une largeur supérieure à 914 mm dans des applications courbes à plat ou en spirale.
- 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.
- Retrait de la surface à friction : 1,125 pouce (28,6 mm).
- Diamètre minimal de barre frontale : 34,9 mm.



A sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

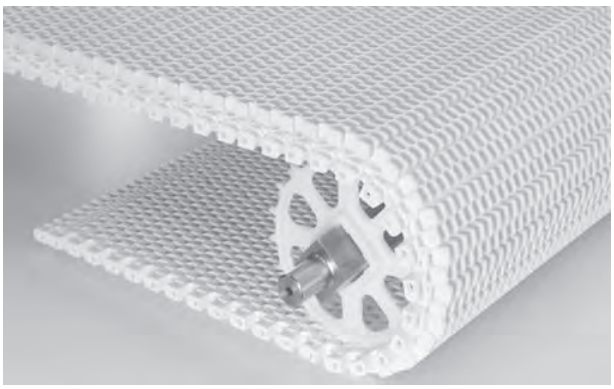
Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	EU MC[a]
Polypropylène	Gris/gris	PK	1200	1785	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	34 à 150	1 à 66	1,29	6,30	64 Shore A		
Polypropylène	Blanc/Blanc	PK	1200	1785		34 à 150	1 à 66	1,29	6,30	55 Shore A	b	c
Polypropylène	Bleu/FT hautes performances bleu	PK	1200	1785		34 à 200	1 à 93	1,35	6,59	59 Shore A	a	c

[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.
[b] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.
[c] Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

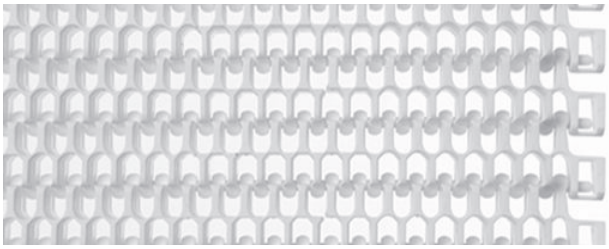
High Radius Friction Top 0,4 pouce

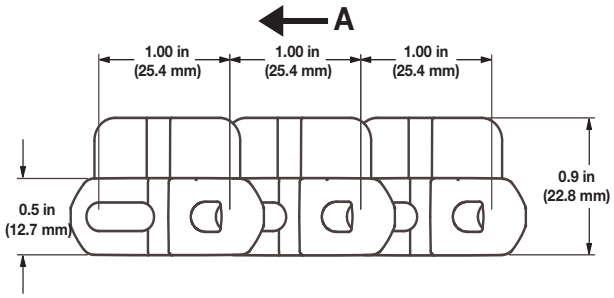
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	4	102
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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 : 34,9 mm.





A sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat

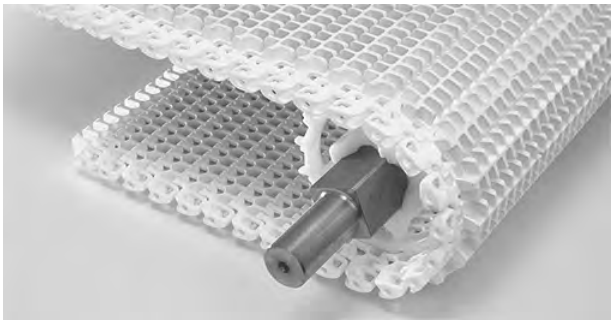
Caractéristiques du tapis

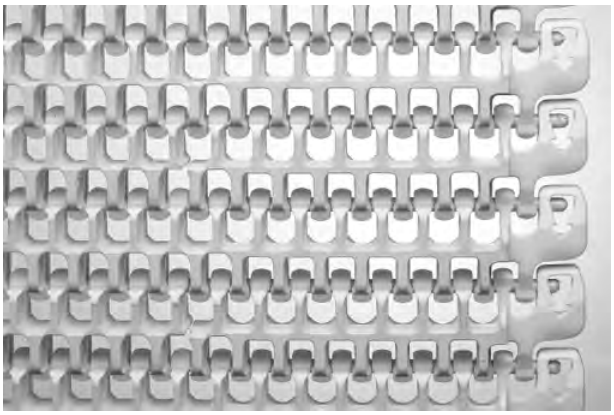
Matériau du tapis	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	EU MC[a]
Polypropylène	Blanc/Blanc	Acétal	1200	1785	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	34 à 150	1 à 66	1,77	8,65	55 Shore A	[b]	[c]
Polypropylène	Blanc/Blanc	Polypropylène	1000	1 488		34 à 150	1 à 66	1,69	8,25	55 Shore A	[b]	[c]
Polypropylène	Bleu/FT hautes performances bleu	Polypropylène	1200	1785		34 à 212	1 à 100	1,77	8,65	59 Shore A	[b]	[c]

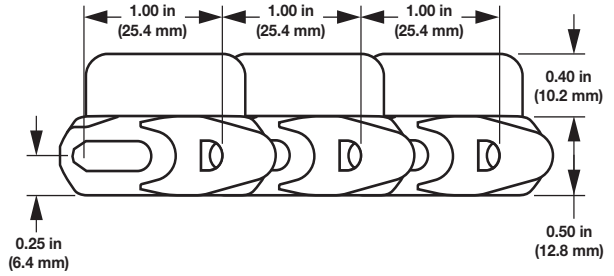
[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.
[b] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.
[c] Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

High Radius Friction Top 0,4 pouce 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 %	
Surface de contact avec le produit	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	







Remarques 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 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.
- Disponible en polypropylène blanc avec caoutchouc blanc et en 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 système d'entraînement des pignons minimise l'usure et ne requiert qu'une faible tension de retour.
- 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.
- Ce tapis présente un rayon de courbure intérieur de 2,2 fois sa largeur.
- Contactez le service clientèle d'Intralox avant d'utiliser un tapis d'une largeur supérieure à 914 mm dans des applications courbes à plat ou en spirale.
- Retrait de la surface à friction : 1,125 pouce (28,6 mm).
- Diamètre minimal de barre frontale : 34,9 mm.

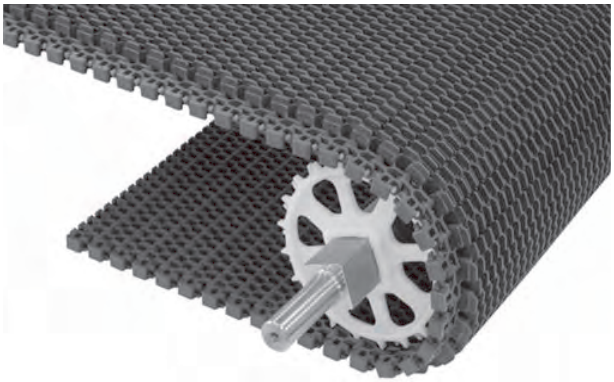
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,18 pouce (4,6 mm)	Résistance du tapis		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	EU MC[c]
Polypropylène	Blanc/Blanc	PK	1200	1 790	Pour les calculs de résistance des tapis courbes, contactez le service clientèle d'Intralox.	34 à 150	1 à 66	1,69	8,25	55 Shore A	[d]	[e]
Polypropylène	Bleu/hautes performances bleu	PK	1200	1 790		34 à 200	1 à 93	1,77	8,65	59 Shore A	[d]	[e]

[c] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.
[d] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.
[e] Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

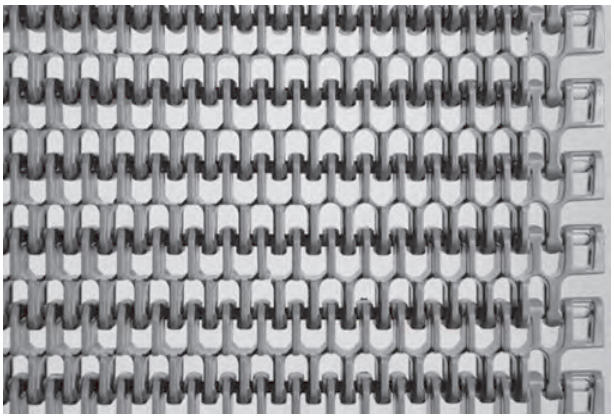
Radius Raised Rib

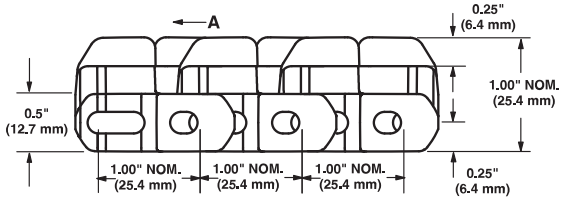
	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur minimale	4	102
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,35 (0,30)	8,9 (7,6)
Surface ajourée	42 %	
Surface de contact avec le produit	18%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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, diamètre 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/ft	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	1,98	9,68
Acétal	Nylon	1700	2528		-50 à 200	-46 à 93	3,00	14,67
Polypropylène	Polypropylène[a]	1000	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

[a] Des axes en polypropylène peuvent être installés dans les tapis en polypropylène pour une meilleure résistance aux produits chimiques. Veuillez noter la robustesse inférieure du tapis.

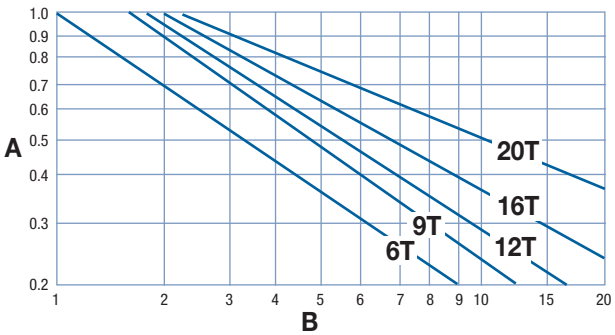
Nombre de pignons et de supports				
Plage de largeur des tapis[a]		Nombre de pignons minimum par arbre[b]	Glissières[c]	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
4	102	1	2	2
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	5	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	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	1067	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 d'axe central maximal de 12 pouces 305 mm

[a] 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.

[b] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires. Pour savoir où se situe le verrouillage, consultez Circlips de retenue et décalage du pignon central.

[c] Le nombre de glissières indiqué ne comprend pas les glissières latérales qui empêchent le tapis de se soulever.

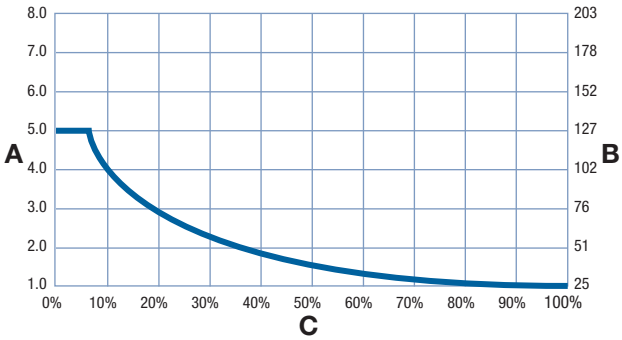
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé

Pignon moulé[a]											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouce)[b]	Carré (pouces)	Rond (mm)[b]	Carré (mm)	
6[c, d] (13,40 %)	2,0	51	2,0	51	0,54	14	0,75		20		
9[c, d] (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 1,5	1,5[d]	25 à 40	40[d]	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25	1 à 1,5	1,5	25 à 40	40	
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25	1 à 1,5	1,5	25 à 40	40	

[a] 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 à 120 °F (-18 °C à 49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane.

[b] 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.

[c] 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 du tapis recommandée de 60 lb/pignon (27 kg/pignon).

[d] N'utilisez pas ce pignon avec des pattes de retenue.

Pignons en deux parties en polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion[a]											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25		1,5[b]		40[b]	
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		40	

[a] 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 à 120 °F (-18 °C à 49 °C). Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la disponibilité des pignons en polyuréthane.

[b] Matériaux homologués FDA disponibles.

Pignons en nylon (agréé FDA)											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	Carré (mm)	
12 (3,41%)	3,9	99	4	102	1,0	25	1, 1-1/4	1,5[b]			
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25	1,25			40	
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5			

[a] 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.

[b] N'utilisez pas ce pignon avec des pattes de retenue.

Pignon en deux parties en nylon naturel (agréé FDA)											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	Carré (mm)	
12 (3,41%)	3,9	99	3,9	99	1,0	25	1-1/4	1,5[b]			

[a] 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.

[b] N'utilisez pas ce pignon avec des pattes de retenue.

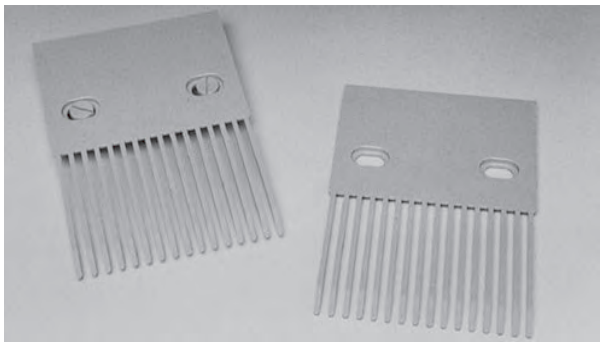
Pignons en nylon chargés de verre											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	Carré (mm)	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25		1,5		40	

[a] 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.

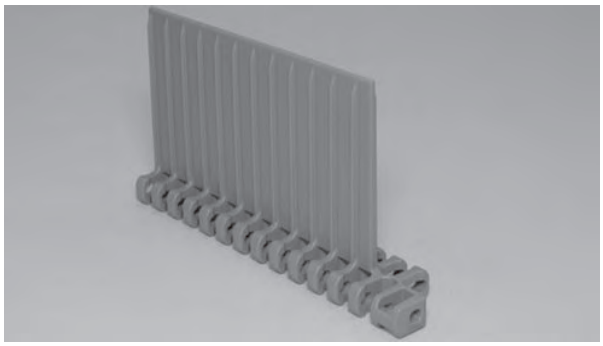
Pignons en deux parties en nylon chargé de verre											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	Carré (mm)	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1-1/4		30, 40		

[a] 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 EZ Clean™ en nylon résistant à la chaleur											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	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	

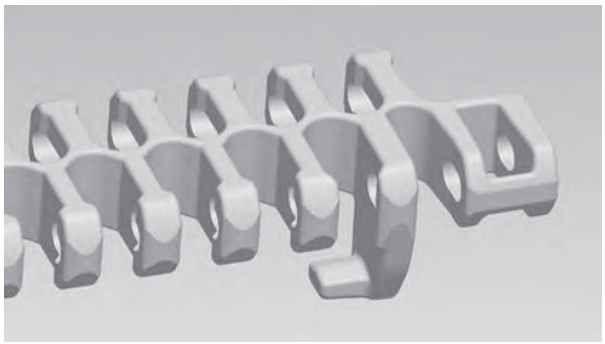
- Les taquets n'ont pas de patte de retenue à la base, mais ils peuvent être utilisés avec un tapis présentant cette caractéristique, avec un espacement minimal des taquets de 4 pouces (102 mm).
- Retrait minimal : 1,125 pouce (29 mm).

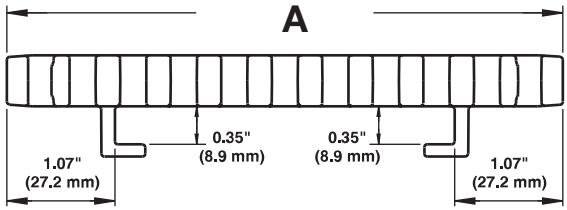
Écailles de rive universelles			
Hauteur de taquet disponible		Matériaux disponibles	
pouce(s)	mm		
1,0	25	Polypropylène, acétal	
3,0	76		

- 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.

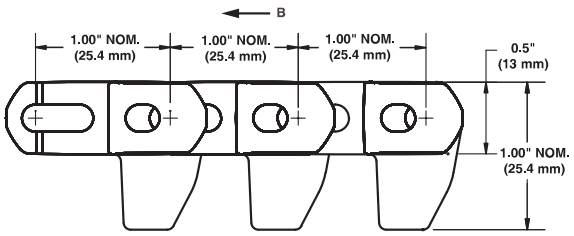
Pattes de retenue (2.2 uniquement)

- 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 permettent à deux tapis de fonctionner 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).





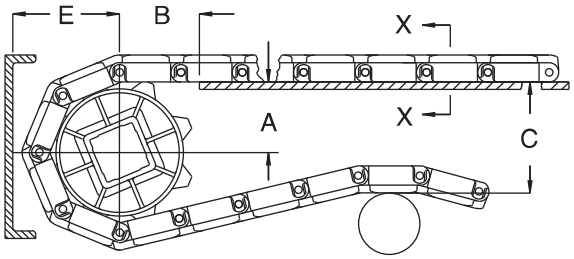
A Largeur du tapis
Figure 103: Vue frontale



B sens de déplacement préférentiel pour les applications courbes à plat
Figure 104: Vue latérale

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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



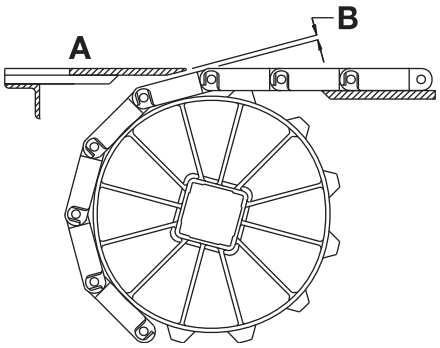
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)
Figure 105: Critères dimensionnels de base

S2400 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Radius Flush Grid - Bord droit avec ou sans pattes de retenue										
2,0[a]	51[a]	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,00	51	1,31	33
2,9[a]	74[a]	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
Radius Flush Grid High Deck, High Radius Friction Top 0,4 pouce										
2,0[a]	51[a]	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,40	61	1,71	43
2,9[a]	74[a]	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
Radius Friction Top - avec ou sans pattes de retenue										
2,0[a]	51[a]	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,20	56	1,51	38
2,9[a]	74[a]	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
Radius avec rouleaux encastrés (tous styles) - rouleaux libres										
2,0[a]	51[a]	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,09	53	1,40	36
2,9[a]	74[a]	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
Radius avec rouleaux encastrés (tous styles) - Rouleaux entraînés										
2,0[a]	51[a]	6	0,53-0,66	13-17	1,24	31	2,09	53	1,40	36
2,9[a]	74[a]	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
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

[a] 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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 106: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 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 située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nombre 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

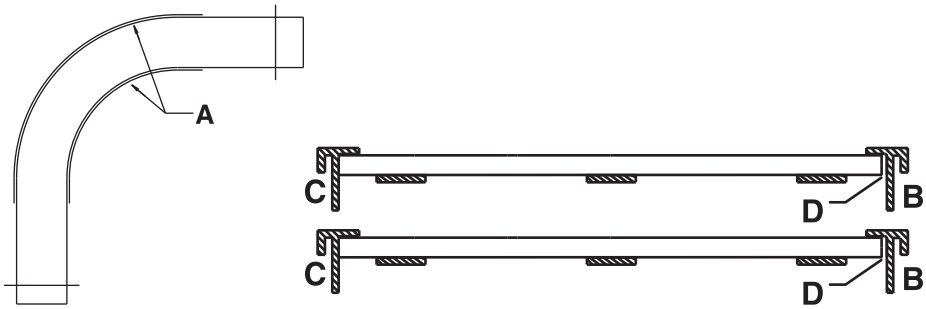
S'il est nécessaire d'assurer le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent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

RAILS DE RETENUE ET GLISSIÈRES

Utilisez des rails de retenue continus dans toute la courbe, à la fois sur le brin de travail et sur le brin de retour. Faites démarrer les rails avant la courbe, à une distance de 1 × la largeur du tapis. Arrêtez les rails après la courbe, à une distance de 1 × la largeur du tapis. 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 tout en évitant que les glissières n'interfèrent avec la surface du brin de travail. Intralox peut vous aider à concevoir des convoyeurs pour les tapis et pattes de retenue S2400. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox. Pour de plus amples informations sur les glissières de retenue Intralox, consultez Glissières sur mesure.

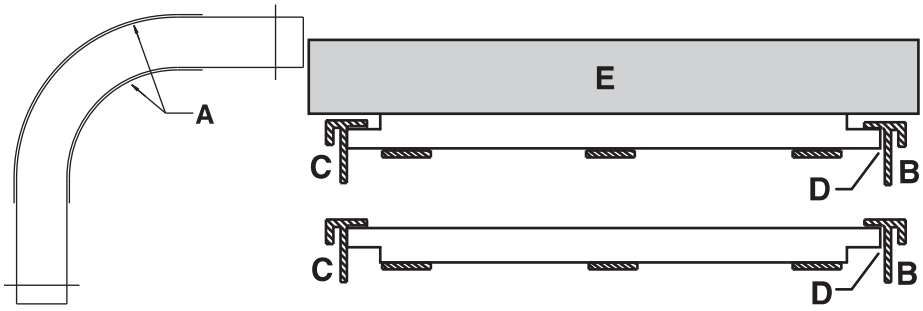
Rails de retenue et glissières pour courbe à plat, High Deck et Raised Rib



A positionnement du rail de retenue
B rail de retenue extérieur
C rail de retenue intérieur (section transversale du brin de travail et du brin de retour, courbe)
D dégagement

Figure 107: Bord lisse avec glissière

Rails de retenue et glissières pour tapis standard à courbe à plat



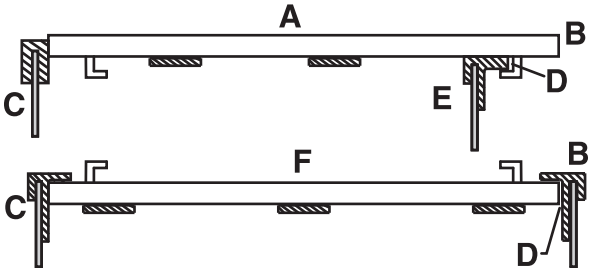
A positionnement du rail de retenue
B Rail de retenue extérieur
C rail de retenue intérieur (section transversale du brin de travail et du brin de retour, courbe)
D dégagement
E produit

Figure 108: Bord lisse avec glissière High Deck et Raised Rib

Rails de retenue et glissières pour tapis de la Série 2400 Flat-Turns With Hold Down Guide

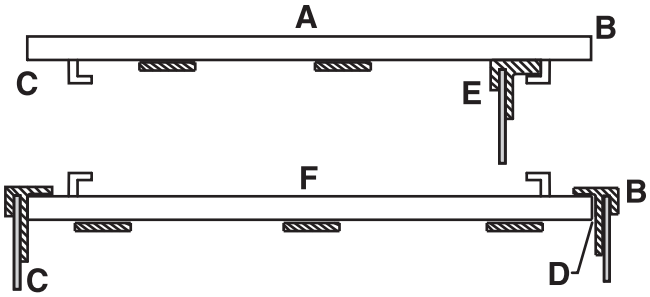
Guide des glissières spéciales pour tapis légèrement chargés avec pattes de retenue.

AVERTISSEMENT : Les pattes de retenue ne doivent jamais servir de guide au tapis dans la courbe 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.



A conception du brin de travail
B bord extérieur
C bord intérieur
D dégagement
E glissière avec patte de retenue
F conception du brin de retour

Figure 109: Vue transversale de la courbe - rail intérieur



A conception du brin de travail
B bord extérieur
C bord intérieur
D dégagement
E glissière avec patte de retenue
F conception du brin de retour

Figure 110: Vue en coupe transversale de la courbe, sans rail (exigences : traction du tapis maximale < 20 % autorisée ; vitesse du tapis < 50 pieds/min)

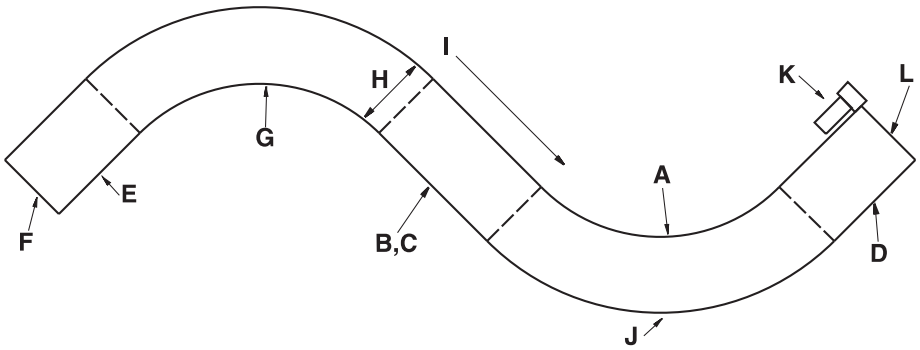
INSTRUCTIONS POUR LA SÉLECTION DU TAPIS

REMARQUE : 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 de plus amples informations, reportez-vous au *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs modulaires en plastique Intralox* à l'adresse www.intralox.com.

- 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.
- La section rectiligne minimale requise entre courbes de directions opposées équivaut à 2,0 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.
- Aucune valeur minimale de section rectiligne n'est requise entre courbes de même direction.
- 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 take-up lesté devra être utilisé pour les distances plus courtes, jusqu'à 1,5 fois la largeur du tapis, afin d'éviter une usure des pignons et des problèmes de guidage. Pour de plus amples informations sur les take-ups lestés, consultez Systèmes de tension spéciaux.
- 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 1,0 × la largeur, il est possible d'utiliser un rouleau de renvoi à la place des pignons.

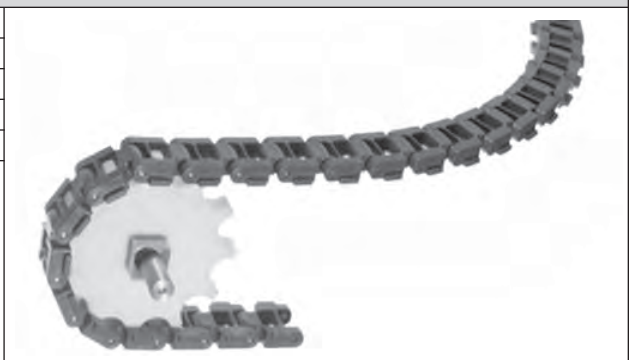


A rayon de courbure, mesuré à partir du bord intérieur
B section rectiligne entre les courbes de directions opposées
C aucune section rectiligne requise entre les courbes dans la même direction
D dernière section rectiligne menant à l'arbre d'entraînement
E première section rectiligne immédiatement après l'arbre de renvoi
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 111: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures

Knuckle Chain

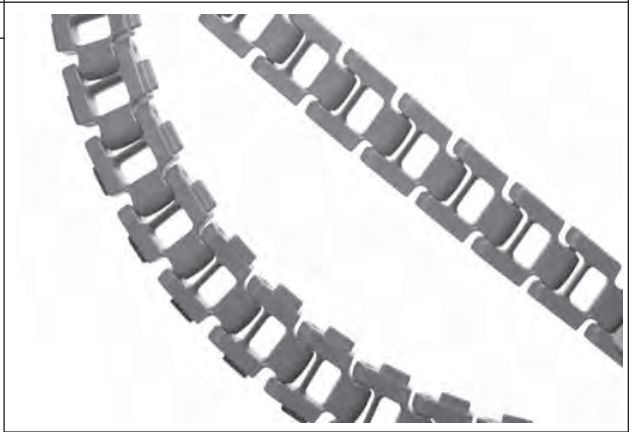
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur moulée	2,25	57
Surface ajourée	-	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Remarques 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. La version droite ne peut pas être utilisée pour les applications courbes. Utiliser la version courbe pour les applications courbes uniquement.
- 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).



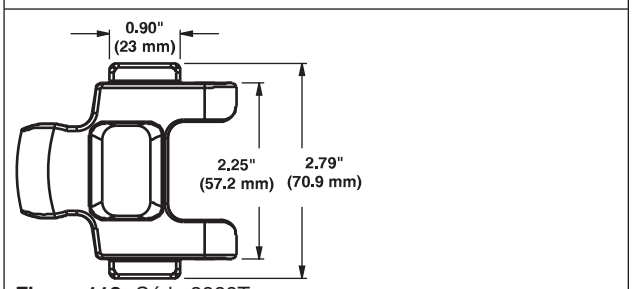
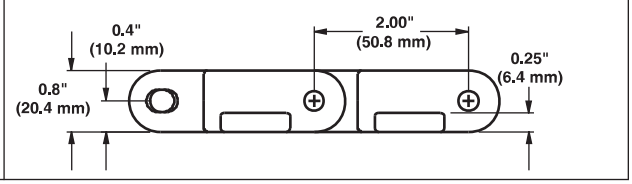


Figure 112: Série 3000T

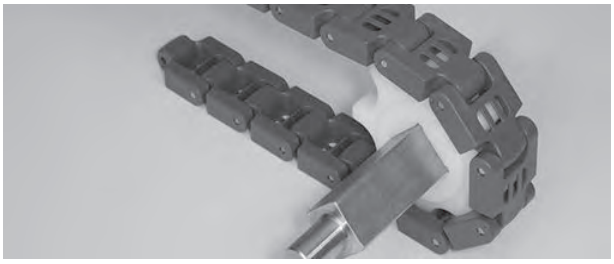


Caractéristiques du tapis

Matériau de la chaîne	Matériau d'axe standard, diamètre 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance de la chaîne		Plage de températures (en continu)		Poids de la chaîne	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	

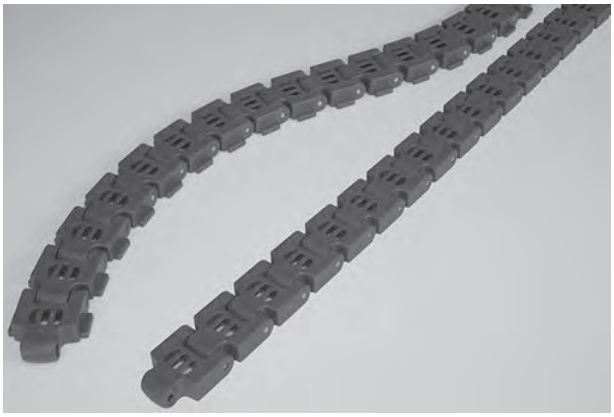


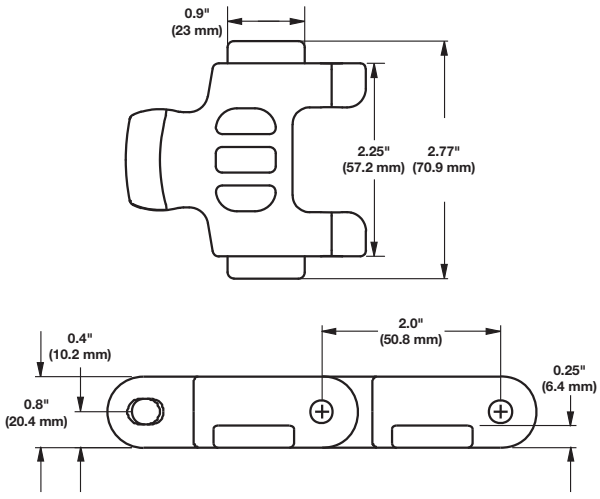
Remarques sur le produit

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).

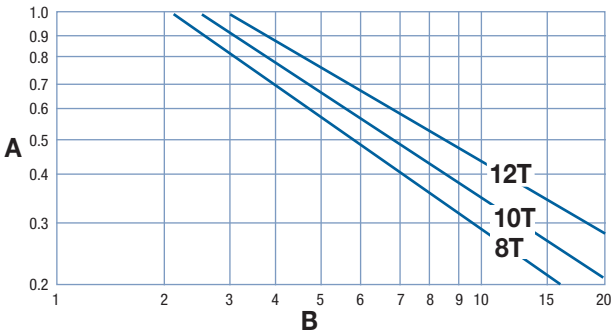




Caractéristiques du tapis

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/ft²	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



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

Limite de traction de la chaîne avec pignons en PE-1000, basée sur la taille d'alésage

Nbre de dents	Largeur Diamètre primitif		Taille d'alésage du pignon									
			Carré de 1,5 pouce		Carré de 40 mm		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

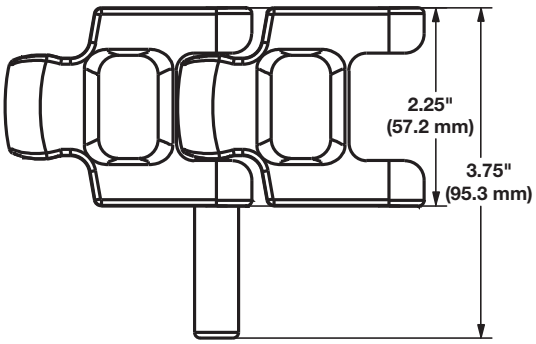
Pignons en PE-1000

Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouce)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	Carré (mm)
8 (7,61 %), alésage carré	5,2	132	5,3	135	1,5	38		1,5		40
8 (7,61 %), alésage rond	5,2	132	5,3	135	1,2	30	1-1/4			
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

[a] 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 rallongés

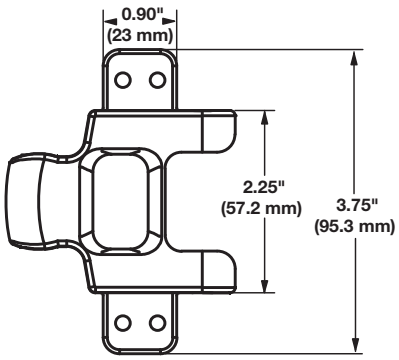
- Les modules à axes rallongés en acier inoxydable 303 peuvent être raccordés sur les chaînes courbes et rectilignes de base.
- Ces axes sont généralement utilisés dans le cas de chaînes fonctionnant côte à côte, là où des rouleaux sont utilisés pour les applications à faible pression résiduelle.
- L'espacement 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).
- 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.



Axes rallongés pour versions rectiligne et courbe

Languettes rallongées

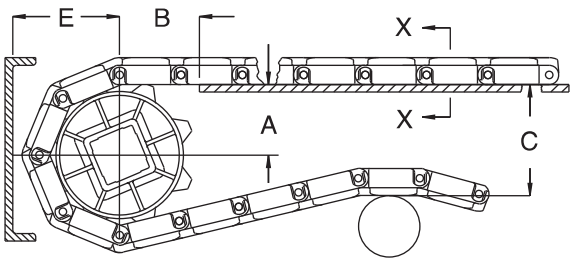
- Les modules avec languettes rallongées peuvent être raccordés sur les chaînes courbes et rectilignes de base.
- Ces languettes rallongées peuvent être utilisées pour fixer des taquets, etc.
- Les modules à languette rallongée ont pour base la chaîne courbe, de sorte que la résistance à prendre en considération est celle de la chaîne courbe, même si les modules à languettes rallongées sont raccordés sur une chaîne rectiligne.
- L'espacement minimal des languettes est de 2,0 pouces (50,8 mm).
- Les languettes peuvent être rapportées sur la chaîne standard tous les 2,0 pouces (50,8 mm).
- 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.



Languettes rallongées pour versions rectiligne et courbe

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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.

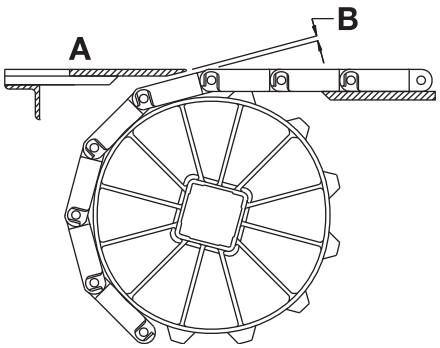


A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)
Figure 113: Critères dimensionnels de base

S3000 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 114: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 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 située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre de dents	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

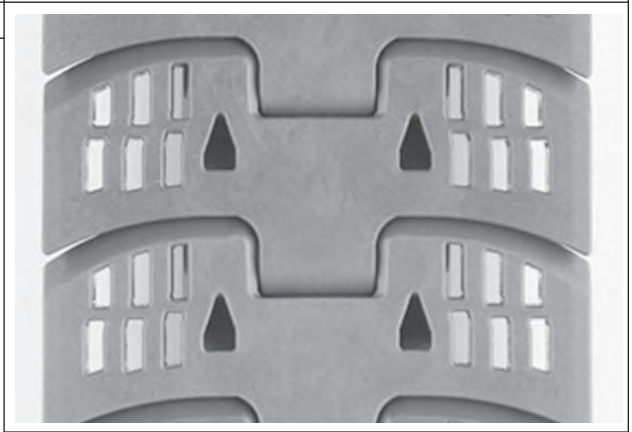
S'il est nécessaire d'assurer le contact entre l'extrémité de la plaque morte et le tapis, faites pivoter le support de montage de la plaque morte. Faire pivoter le support de montage permet à la plaque morte de se déplacer lorsque les modules passent. Remarque : les supports de montage pivotant génèrent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

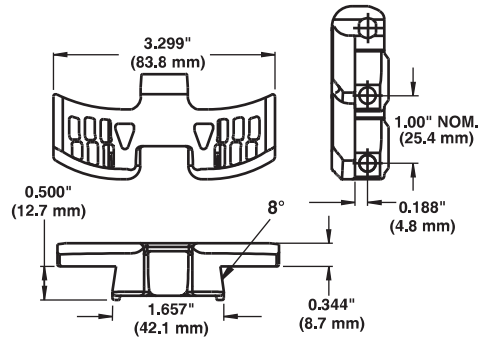
S4009 Flush Grid

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	3,3	84
Surface ajourée	13%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	

Remarques 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.
- Les rails de guidage, avec chanfrein, sont obligatoires sur les bords intérieurs de toutes les courbes.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).



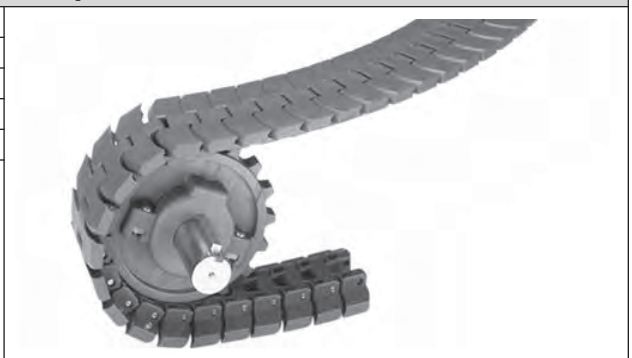


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard, diamètre 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Rayon de courbure central minimum	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	pouce(s)	mm
Acétal	3,3	84	303 SS	500	227	-50 à 200	-46 à 93	0,97	1,44	18	457
Nylon hautement résistant à la chaleur	3,3	84	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	0,97	1,44	18	457

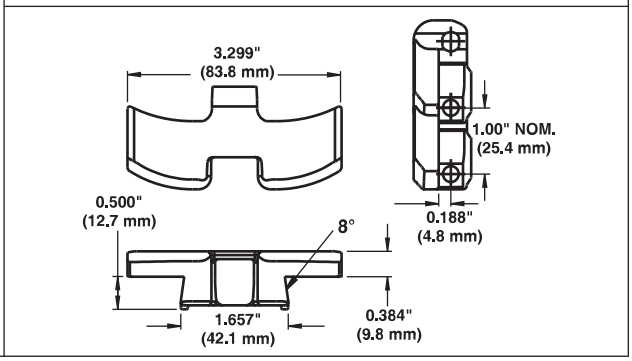
S4009 Flat Top

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	3,3	84
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Remarques 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.
- Les rails de guidage, avec chanfrein, sont obligatoires sur les bords intérieurs de toutes les courbes.
- Disponibles en incréments de 10 pieds (3 m).

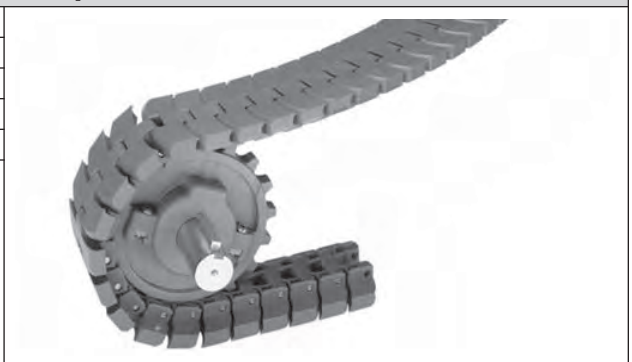


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard, diamètre 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Rayon de courbure central minimum	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	pouce(s)	mm
Acétal	3,3	84	303 SS	500	227	-50 à 200	-46 à 93	1,11	1,65	18	457
Nylon hautement résistant à la chaleur	3,3	84	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	0,98	1,46	18	457

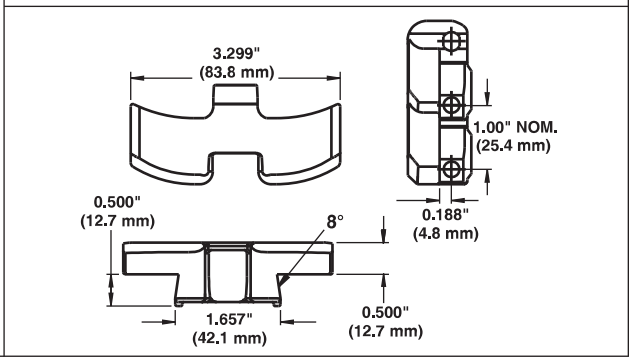
S4014 Flat Top

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	3,3	84
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Remarques 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).

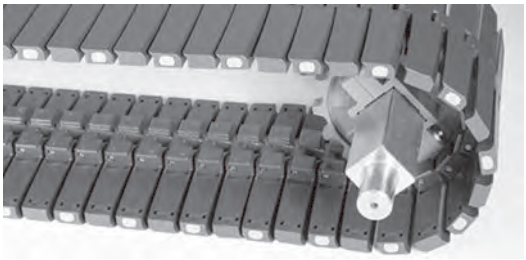


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard, diamètre 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Rayon de courbure central minimum	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	pouce(s)	mm
Acétal	3,3	84	303 SS	500	227	-50 à 200	-46 à 93	1,29	1,92	18	457

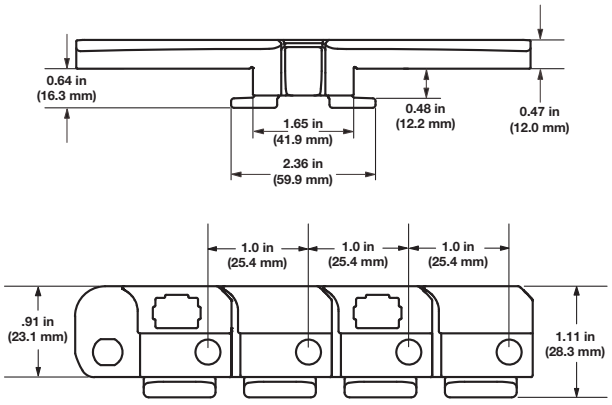
S4030 ProTrax™ Sideflexing Flat Top avec languettes 7,5 pouces

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	7,5	191,0
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Remarques 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).

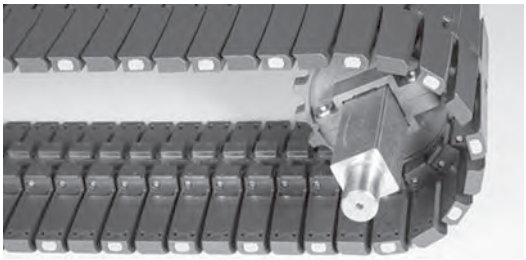


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard, diamètre 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Rayon de courbure central minimum	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	pouce(s)	mm
Nylon hautement résistant à la chaleur	7,5	191,0	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	2,44	3,63	24	610

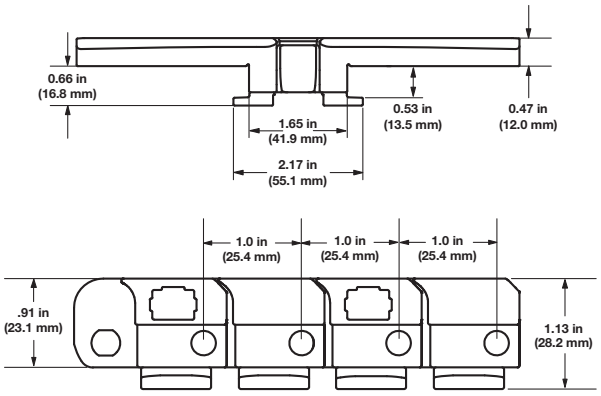
S4031 ProTrax™ Sideflexing Flat Top avec languettes 7,5 pouces

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	7,5	191,0
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Remarques 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).

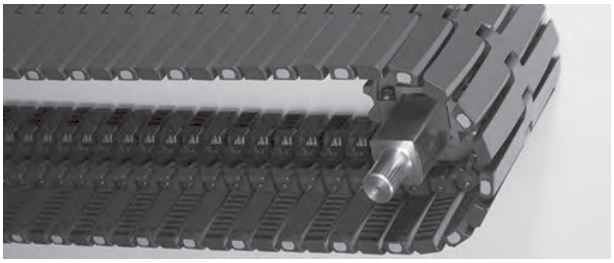


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard, diamètre 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Rayon de courbure central minimum	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	pouce(s)	mm
Nylon hautement résistant à la chaleur	7,5	191,0	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	2,44	3,63	24	610

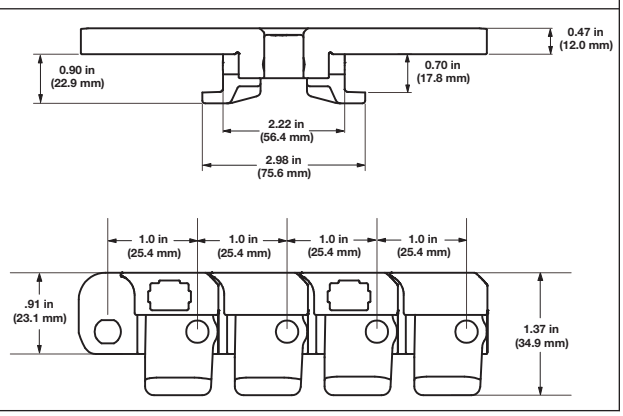
S4032 ProTrax™ Sideflexing Flat Top avec languettes 7,5 pouces

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	7,5	191,0
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Remarques 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).

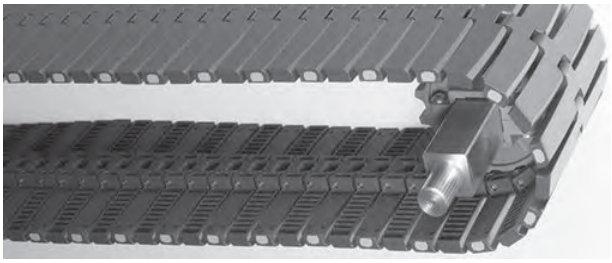


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard, diamètre 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Rayon de courbure central minimum	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	pouce(s)	mm
Nylon hautement résistant à la chaleur	7,5	191,0	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	2,66	3,95	24	610

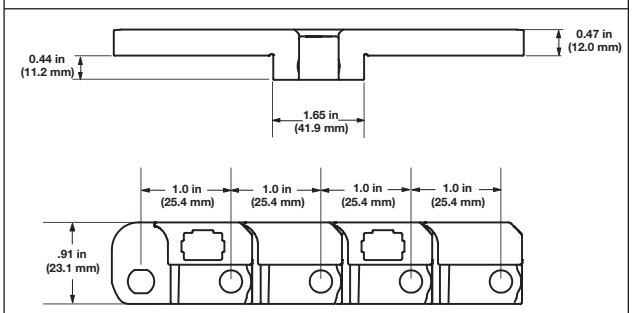
S4033 ProTrax Sideflexing™ Flat Top 7,5 pouces

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	7,5	191,0
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Remarques 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).

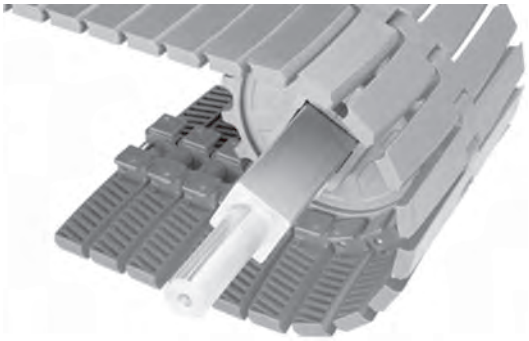


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard, diamètre 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Rayon de courbure central minimum	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	pouce(s)	mm
Nylon hautement résistant à la chaleur	7,5	191,0	303 SS	500	227	-50 à 310	-46 à 154	2,29	3,41	18	457

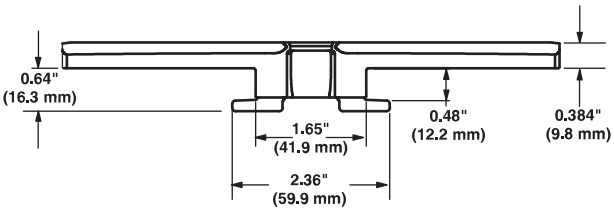
S4090 Sidelfexing Flat Top

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Remarques 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 83 mm et 114 mm de large, le rayon de contre-inflexion minimal est de 152,4 mm.
  - Pour une largeur de 191 mm, le rayon de contre-inflexion minimal est de 235 mm, mais un rayon de 305 mm est recommandé.

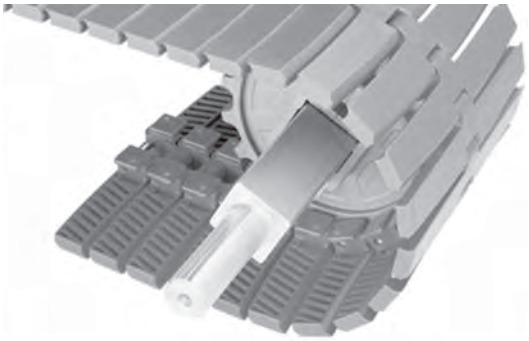


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard, diamètre 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Rayon de courbure central minimum	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	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

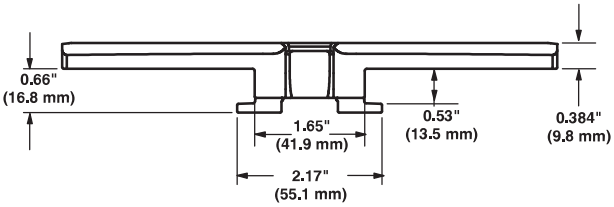
S4091 Sideflexing Flat Top

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Remarques 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 83 mm et 114 mm de large, le rayon de contre-inflexion minimal est de 152,4 mm.
  - Pour une largeur de 191 mm, le rayon de contre-inflexion minimal est de 235 mm, mais un rayon de 305 mm est recommandé.

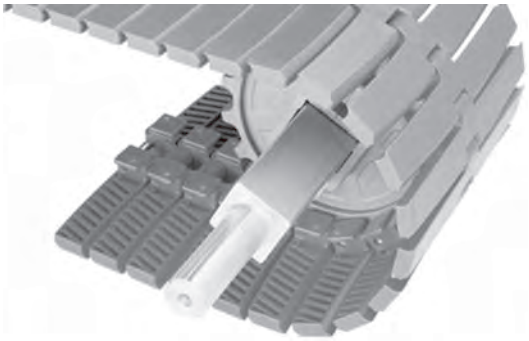


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard, diamètre 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Rayon de courbure central minimum	
	pouce(s)	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	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

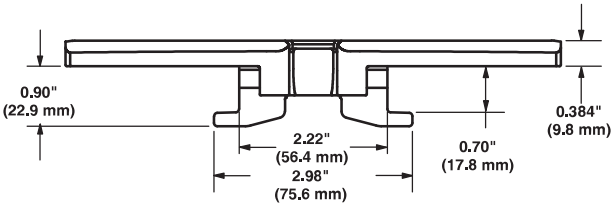
S4092 Sidelfexing Flat Top

	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	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Remarques 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 83 mm et 114 mm de large, le rayon de contre-inflexion minimal est de 152,4 mm.
  - Pour une largeur de 191 mm, le rayon de contre-inflexion minimal est de 235 mm, mais un rayon de 305 mm est recommandé.



Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Largeur de tapis		Matériau d'axe standard, diamètre 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance du tapis		Plage de températures (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[a]	EU MC[b]
Acétal	3,25	83	303 SS	500	227	-50 à 200	-46 à 93	1,43	2,13	18	457	c	c	c
Acétal	4,5	114	303 SS	500	227	-50 à 200	-46 à 93	1,61	2,40	18	457	c	c	c
Acétal	7,5	191	303 SS	500	227	-50 à 200	-46 à 93	2,05	3,05	24	610	c	c	c
Nylon résistant à la chaleur	3,25	83	303 SS	500	227	-50 à 240	-46 à 116	1,26	1,87	18	457	c		c
Nylon résistant à la chaleur	7,5	191	303 SS	500	227	-50 à 240	-46 à 116	1,71	2,55	24	610	c		c
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	c		c
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	c		c
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	c		c

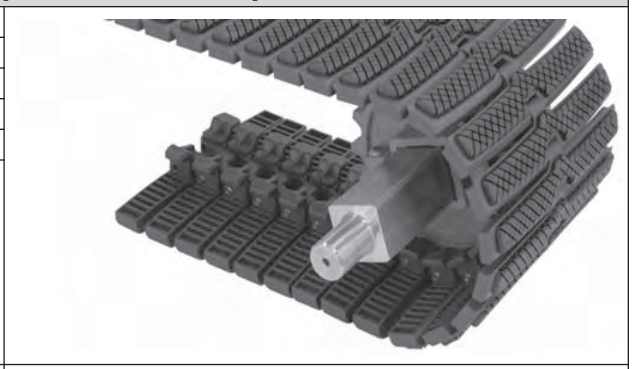
[a] Ministère japonais de la santé, de la main d'œuvre et des affaires sociales

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

[c] Totalement compatible

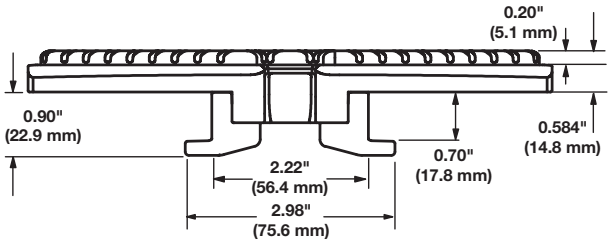
S4092 Sideflexing Square Friction Top

	pouce(s)	mm
Pas	1,00	25,4
Largeur moulée	7,5	191
Surface ajourée	0%	
Style de charnière	Fermée	
Rétention des axes ; type d'axe	Insertion par pression ; axe moleté	



Remarques 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).

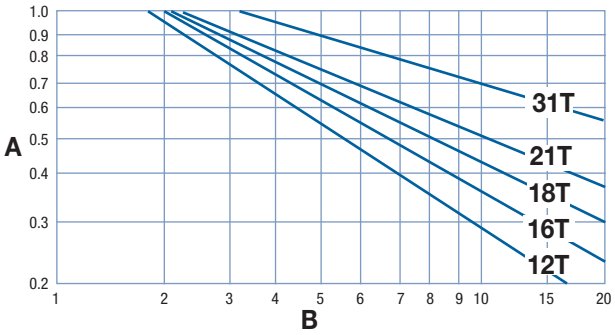


Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Largeur de tapis		Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,25 pouce (6,4 mm)	Résistance du tapis		Plage de temp. (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Rayon de courbure central minimum		Homologation	
	pouce(s)	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		pouce(s)	mm	FDA (États-Unis)	EU MC[a]
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	b	c

[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.
[b] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.
[c] Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

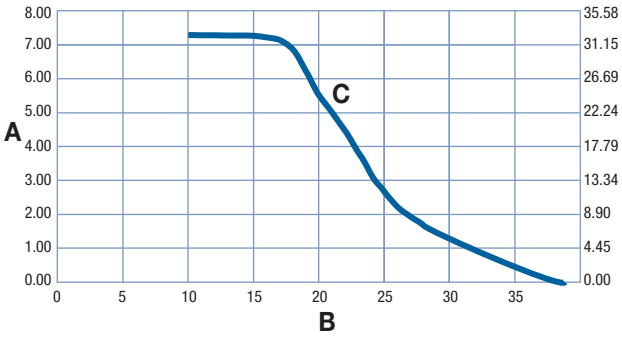
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

Force de l'aimant des modèles S4032 ProTrax avec languettes et S4033 ProTrax par rapport à l'épaisseur du métal



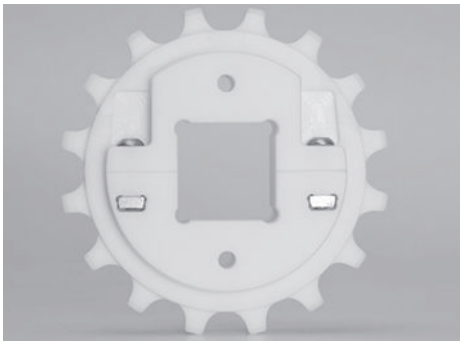
A force de l'aimant (lbf)
B force de l'aimant (N)
C épaisseur du métal (jauge en acier)

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 varient selon les styles de moules et les textures de surface.

Pignons moulés

Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Diamètre nominal du moyeu		Tailles d'alésage disponibles			
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
12 (3,41%)	3,9[a]	99[a]	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

[a] Les pignons de diamètre primitif 3,9 ne sont pas compatibles avec les tapis S4092.

Pignons en deux parties en nylon (agréé FDA)											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	Carré (mm)	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1,25, 1,5	1,5	30	40	

[a] 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.

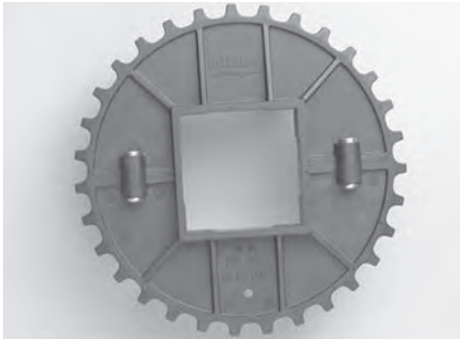
Charge maximale par pignon en deux parties en nylon chargé de verre														
Nbre de dents	Largeur Diamètre primitif		Plage d'alésages ronds											
			1 pouce à 1-3/16 pouce		1-1/4 pouce à 1-3/8 pouce		1-7/16 pouce à 1-3/4 pouce		1-13/16 pouce à 2 pouces		25 mm à 35 mm		40 mm à 50 mm	
	pouce(s)	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

Pignons en deux parties en nylon chargé de verre											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouce)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	Carré (mm)	
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 à 2[b]	1,5, 2,5	25 à 50[c]	40, 60	
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5, 2,5		40, 60	

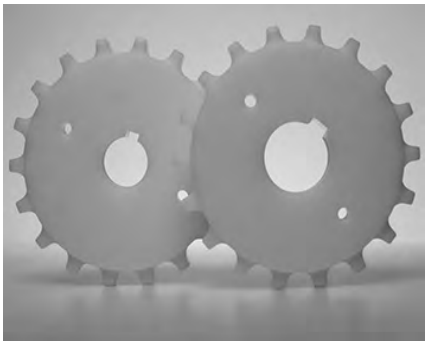
[a] Les dimensions des clavettes impériales de pignons à alésage rond sont conformes à la norme ANSI B17.1-1967 (R1989) et les dimensions des clavettes métriques sont conformes aux normes DIN standard 6885.
[b] par incréments de 1/16 pouce
[c] par incréments de 5 mm

Pignons en polypropylène composite en deux parties											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)[a]	Carré (pouces)	Rond (mm)[a]	Carré (mm)	
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51		1,5, 2,5		40, 60	
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5, 2,5		40, 60	
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	2,0	51		3,5			

[a] 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.

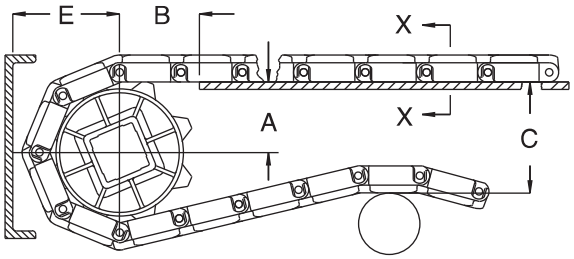
Pignons en polyuréthane composite en deux parties											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	1,50, 1,67	38, 44		3,5			
								2,5[a]			

[a] 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											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

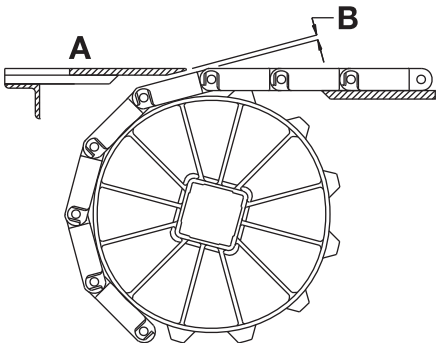
Figure 115: Critères dimensionnels de base

S4000 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre 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

S4000 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis

Figure 116: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 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 située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nombre 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

S'il est nécessaire d'assurer 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.

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.

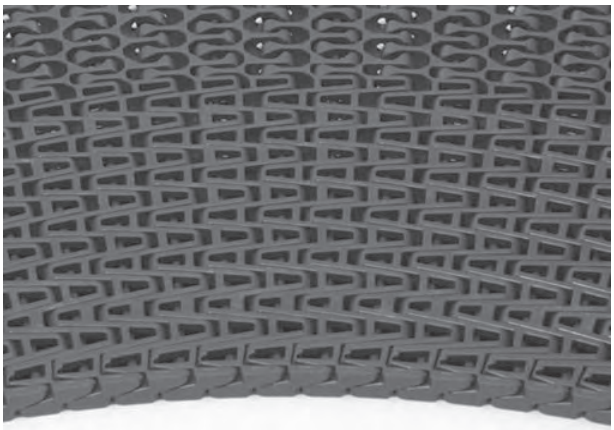
Les informations suivantes sont requises pour une analyse technique :

- 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
- Spécifications du pignon et de l'arbre

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.

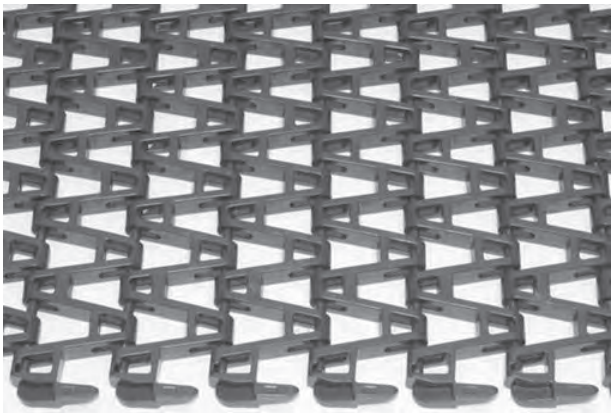
Spirale 1,0

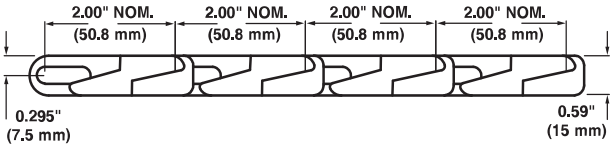
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	18	660
Largeur maximale	50	1 270
Largeur des incréments	1,0	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,85 x 0,88	21,6 x 22,5
Surface ajourée (étirement total)	56%	
Surface ajourée minimale (RC 1,0)	22%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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.
- Pour les largeurs de tapis inférieures à 26 pouces (660 mm) et supérieures à 50 pouces (1 270 mm), contactez le service clientèle d'Intralox.
- 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).





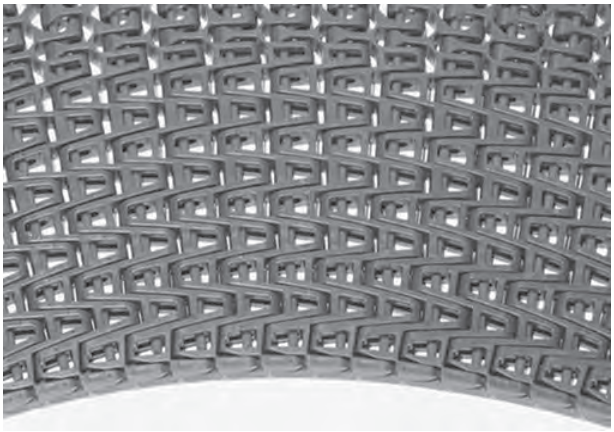
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[a]		Plage de températures (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

[a] La résistance publiée 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.

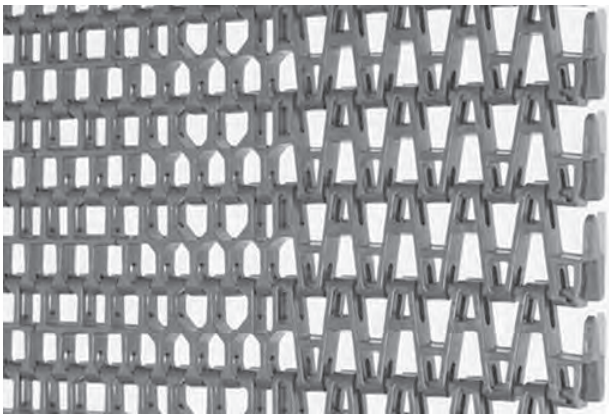
Spirale 1,1

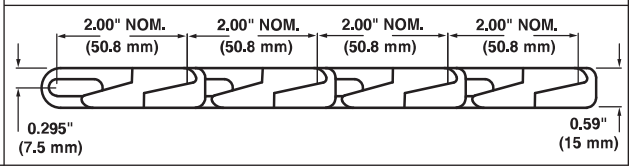
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	15	381
Largeur maximale	44	1 118
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,85 (0,88)	21,6 (22,5)
Surface ajourée (étirement total)	56%	
Surface ajourée minimale (rayon de courbure 1,1)	22%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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).
- Pour les largeurs de tapis inférieures à 15 pouces (381 mm) et supérieures à 44 pouces (1 118 mm), contactez le service clientèle d'Intralox.
- 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).





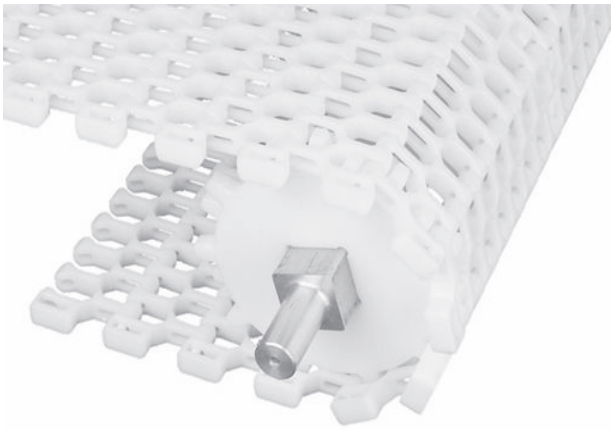
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[a]		Plage de températures (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

[a] La résistance publiée 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.

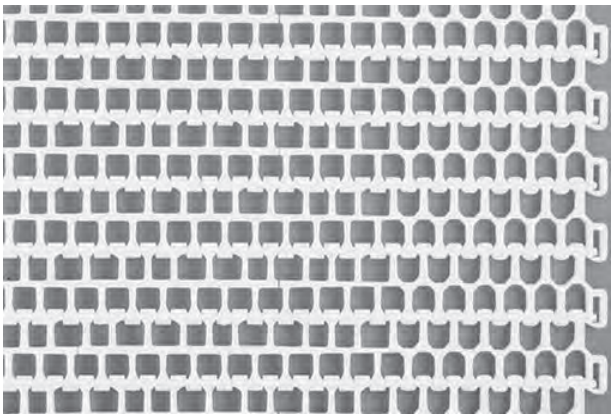
Spirale 1,6, 2,0

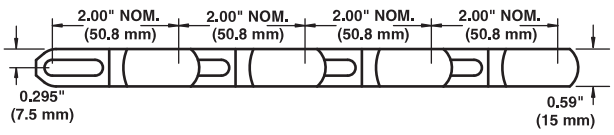
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	24	610
Largeur maximale	60	1524
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,94 (0,65)	23,8 (16,5)
Surface ajourée (étirement total)	54%	
Surface ajourée minimale (rayon de courbure 1,6)	40%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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).
- Si vous envisagez d'utiliser des tapis d'une largeur inférieure à 610 mm, contactez le Service clientèle Intralox
- Contactez le service clientèle d'Intralox concernant le sens de déplacement préférentiel pour les applications en spirale.





Caractéristiques du tapis

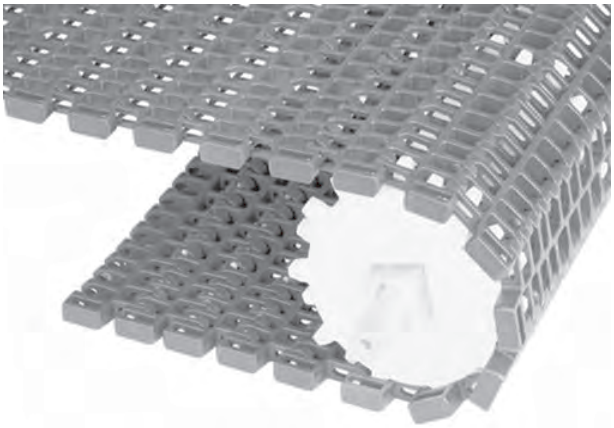
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[a]		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	1700	2530	375	170	-50 à 200	-46 à 93	1,41	6,88
Polypropylène[b]	Acétal	1500	2 232	300	136	34 à 200	1 à 93	1,01	4,93
SELM	Acétal	1500	2 232	300	136	-50 à 200	-46 à 93	1,24	6,05

[a] La résistance publiée 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.

[b] Disponible avec rayon de courbure de 1,6 uniquement.

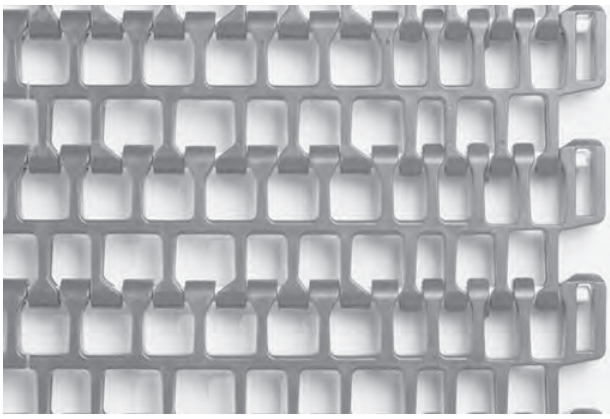
Spirale 2,2, 2,5 et 3,2

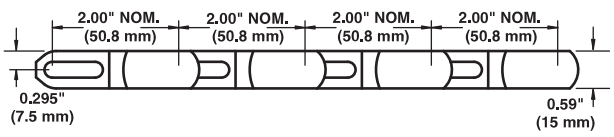
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	24	610
Largeur maximale	60	1524
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,94 (0,65)	23,8 (16,5)
% surface ajourée (étirement total)	57%	
% Surface ajourée minimum (rapport de courbure 2,2)	32%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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).
- Si vous envisagez d'utiliser des tapis d'une largeur inférieure à 610 mm, contactez le Service clientèle Intralox
- Contactez le service clientèle d'Intralox concernant le sens de déplacement préférentiel pour les applications en spirale.





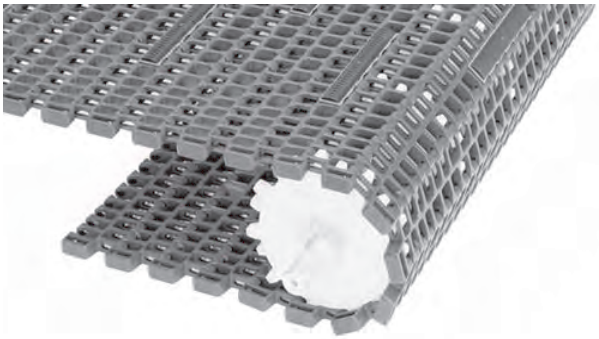
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[a]		Plage de températures (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	1500	2 232	400	181	34 à 200	1 à 93	1,04	5,08
SELM	Acétal	1500	2 232	375	170	-50 à 200	-46 à 93	1,24	6,05

[a] La résistance publiée 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.

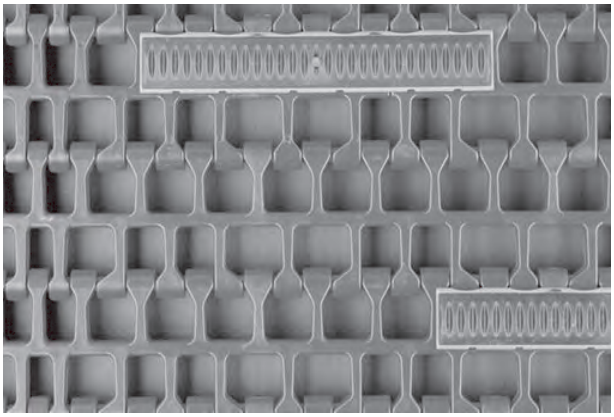
Spirale Rounded Friction Top

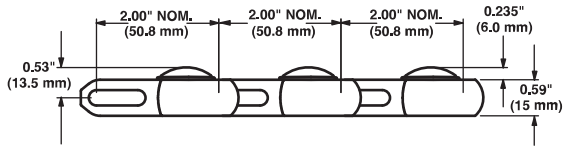
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	24	610
Largeur maximale	60	1524
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,94 (0,65)	23,8 (16,5)
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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.
- Si vous envisagez d'utiliser des tapis d'une largeur inférieure à 610 mm, contactez le Service clientèle Intralox
- 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.





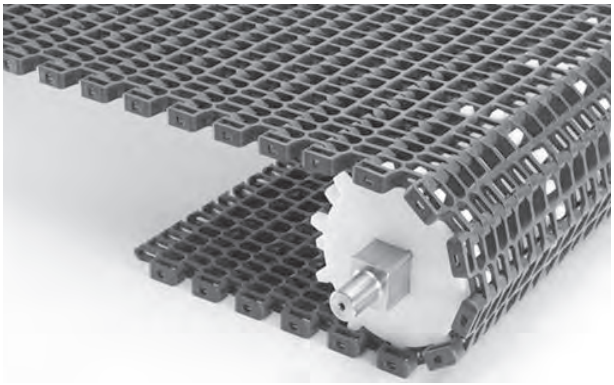
Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Résistance à la traction des tapis en spirale RC 1,6 (RC 2,2, 2,5, 3,2)		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	EU MC[a]
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	b	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	d	c
Polypropylène	Bleu/noir	Acétal	1500	2 232	300 (400)	136 (181)	34 à 150	1 à 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55 Shore A	d	
Polypropylène	Blanc/Blanc	Acétal	1500	2 232	300 (400)	136 (181)	34 à 150	1 à 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55 Shore A	d	c

[a] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au Règlement UE 10/2011.
[b] Totalement compatible
[c] Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.
[d] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

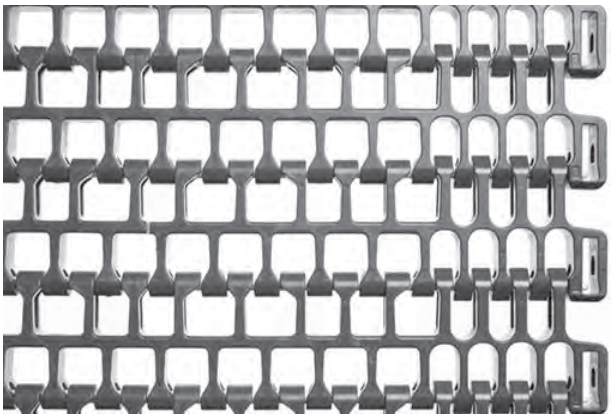
Dual Turning (2.0)

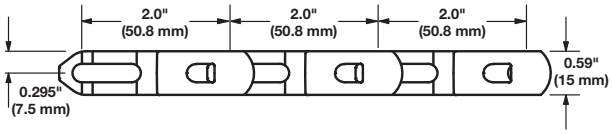
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	18	457,2
Largeur maximale	60	1524
Largeur des incréments	1,0	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
Surface ajourée (étirement total)	57%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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, diamètre 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/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	1,54	7,52
Polypropylène	Acétal	1500	2 232		34 à 200	1 à 93	1,04	5,08
SELM	Acétal	990	1 473		-50 à 200	-46 à 93	1,24	6,05

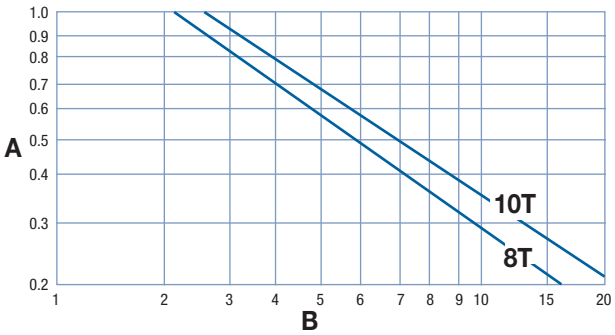
Référence nombre de pignons et de supports[a]				
Plage de largeur des tapis[b]		Nombre de pignons minimum par arbre[c]	Glissières	
pouce(s)	mm		Brin de travail	Brin de retour
24	610	3	3	3
26	660	3	3	3
28	711	5	3	3
30	762	5	3	3
32	813	5	3	3
34	864	5	3	3
36	914	5	3	3
38	965	5	4	4
40	1 016	5	4	4
42	1067	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	1524	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

[a] 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. Soutenez les bords du tapis par des rouleaux de support sur les arbres d'entraînement. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

[b] 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.

[c] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires. Pour savoir où se situe le verrouillage, consultez Circlips de retenue et décalage du pignon central.

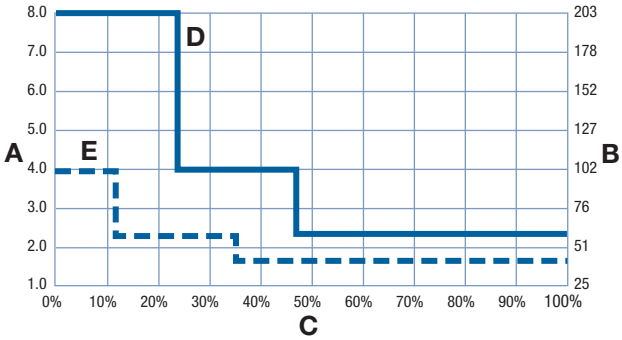
Facteur de résistance



A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée



A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé
D ligne pleine : pignons à alésage carré
E ligne en pointillés : pignons à alésage rond

Pignons en acétal[a]											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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	

[a] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la méthode recommandée de verrouillage des pignons et la synchronisation correcte des pignons.

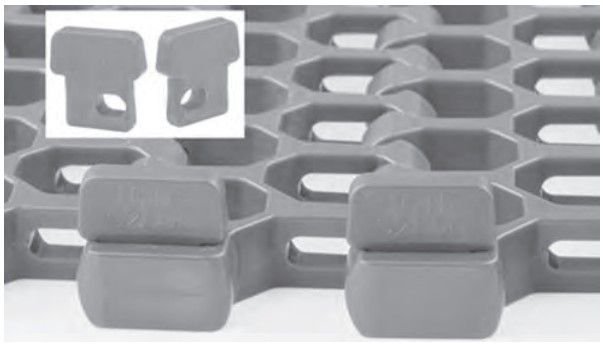
Pignons EZ Clean™											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32		2,5			

Roue de support						
Diamètre primitif		Tailles d'alésage disponibles				
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 universelles

Hauteur disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
0,50	12,7	Acétal, SELM
1,00	25,4	
2,00[a]	50,8[a]	

- 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.

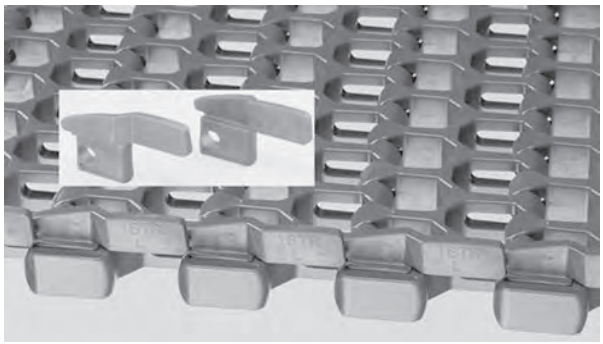


[a] Disponible uniquement en rayon de courbure 1,6

Écailles de rive à chevauchement

Hauteur disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
0,50	12,7	Acétal, SELM
1,00	25,4	

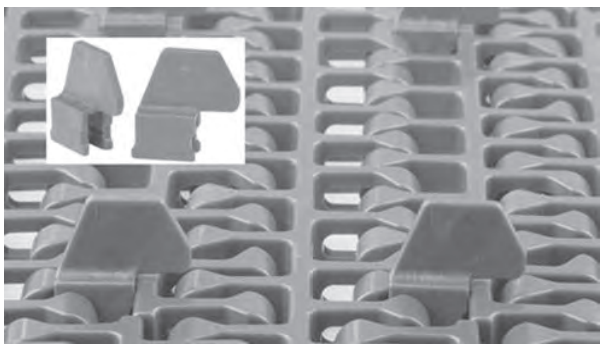
- Optimise la capacité de transport des produits. Les écailles de rive s'adaptent au bord du tapis, sans aucun retrait.
- Ne nécessite aucune « découpe » sur les modules, la résistance du tapis ne fait ainsi l'objet d'aucun compromis.
- Rend le bord extérieur du tapis plus résistant aux accrochages.
- 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.



Diviseurs de couloir

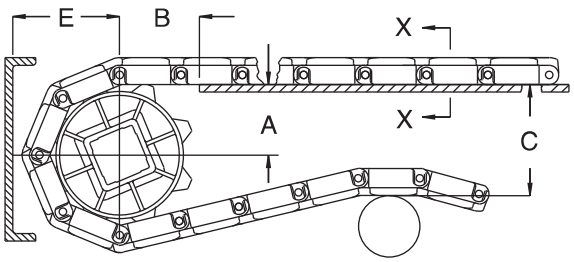
Hauteur disponible		Matériaux disponibles
pouce(s)	mm	
0,75	19,0	Acétal, polypropylène

- 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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



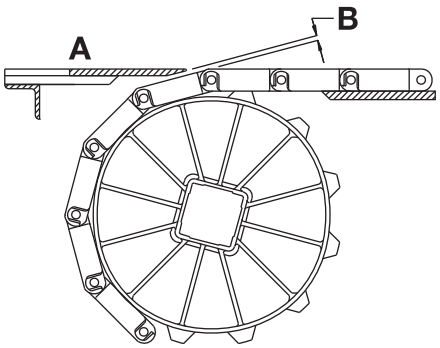
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 117: Critères dimensionnels de base

S2600 Dimensions du bâti du convoyeur												
Caractéristiques des pignons					A		B		C		E	
Diamètre primitif		Diam. ext. nominal		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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
Spirale 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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis

Figure 118: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

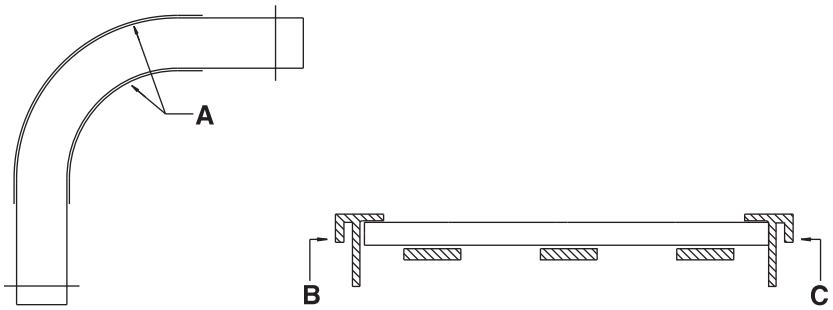
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre de dents	pouce(s)	mm
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0

S'il est nécessaire d'assurer 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.

RAILS DE RETENUE ET GLISSIÈRES

Utilisez des rails de retenue continus dans toute la courbe, à la fois sur le brin de travail et sur le brin de retour. Faites démarrer les rails avant la courbe, à une distance de 1 × la largeur du tapis. Arrêtez les rails après la courbe, à une distance de 1 × la largeur du tapis. 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. Pour de plus amples informations sur les glissières de retenue Intralox, consultez Glissières sur mesure.



A Positionnement de rail de retenue
B Rail de retenue extérieur
C Rail de retenue intérieur

Figure 119: Rails de retenue et glissières pour les applications courbes à plat Série 2600

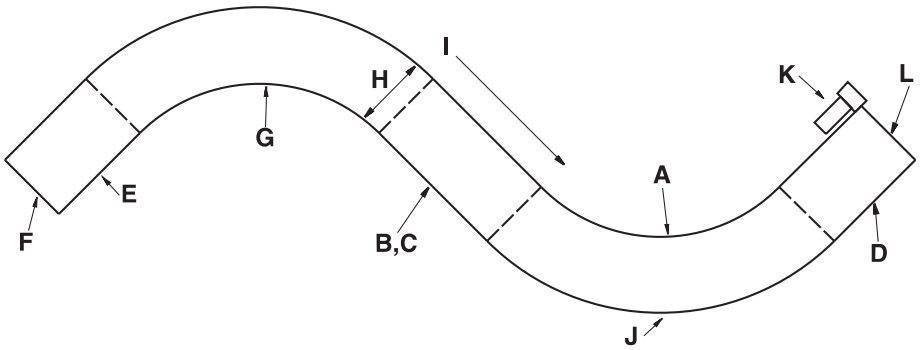
INSTRUCTIONS POUR LA SÉLECTION DU TAPIS

REMARQUE : 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 de plus amples informations, reportez-vous au *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs modulaires en plastique Intralox* à l'adresse www.intralox.com.

- 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.
- 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.
- Aucune valeur minimale de section rectiligne n'est requise entre courbes de même direction.
- 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. Consultez la section Systèmes de tension spéciaux.
- 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 1,0 × la largeur), il est possible d'utiliser un rouleau de renvoi à la place des pignons.

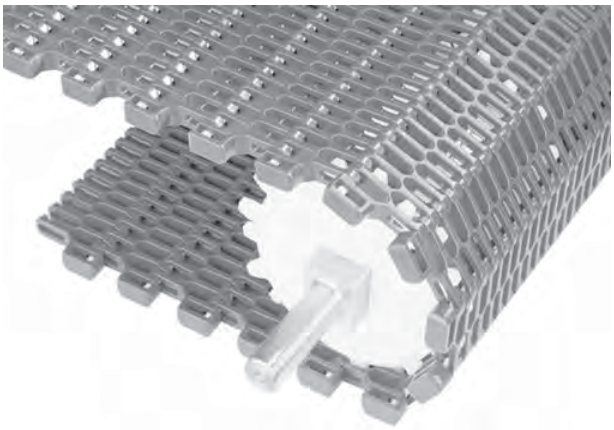


A rayon de courbure, mesuré à partir du bord intérieur
B section rectiligne entre les courbes de directions opposées
C aucune section rectiligne requise entre les courbes dans la même direction
D dernière section rectiligne menant à l'arbre d'entraînement
E première section rectiligne immédiatement après l'arbre de renvoi
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 120: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures

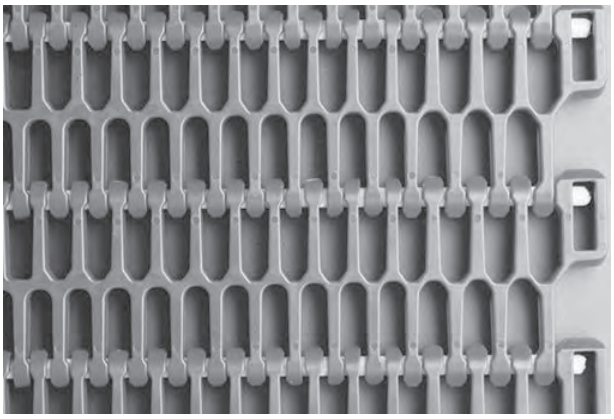
Spirale 1,6

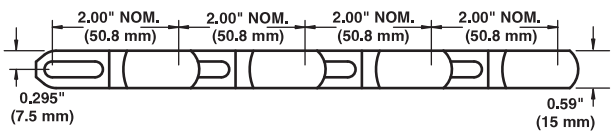
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	24	610
Largeur maximale	60	1524
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,38 (0,64)	9,52 (16,5)
Surface ajourée (étirement total)	45%	
Surface ajourée minimale (rayon de courbure 1,6)	27%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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.
- Si vous envisagez d'utiliser des tapis d'une largeur inférieure à 610 mm, contactez le Service clientèle Intralox
- 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).





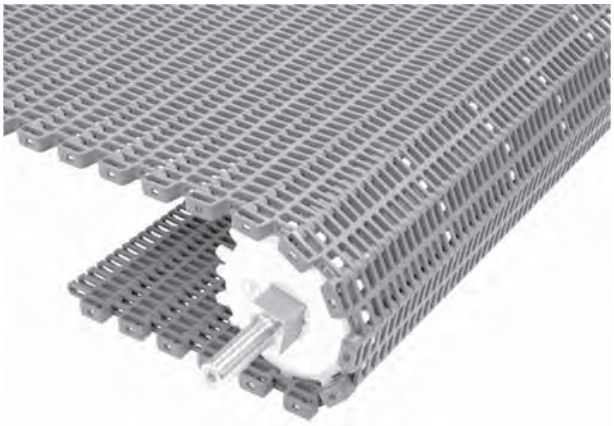
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[a]		Plage de températures (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

[a] La résistance publiée 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.

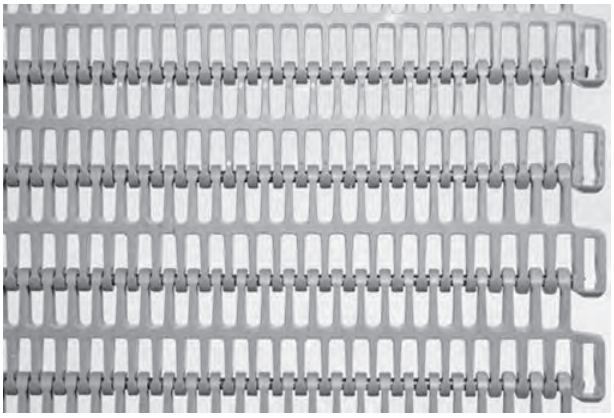
Spirale 2,2

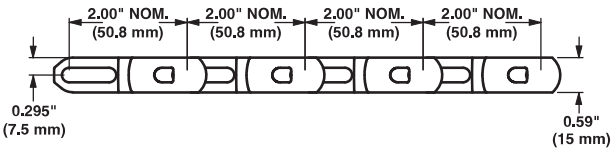
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	24	610
Largeur maximale	60	1524
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,38 x 0,64	9,52 x 16,5
Surface ajourée (étirement total)	48 %	
Surface ajourée minimale (rayon de courbure 2,2)	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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.
- Si vous envisagez d'utiliser des tapis d'une largeur inférieure à 610 mm, contactez le Service clientèle Intralox
- 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).





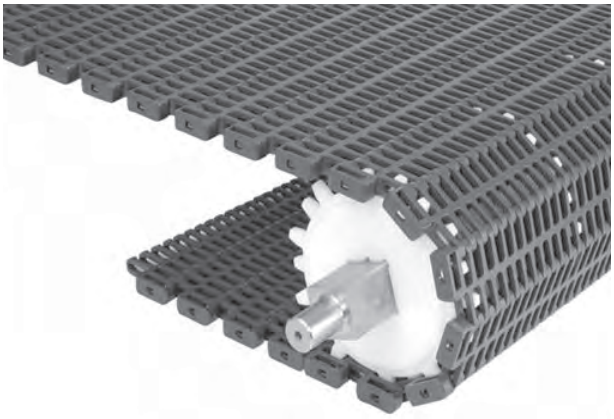
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[a]		Plage de températures (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	1500	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

[a] La résistance publiée 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.

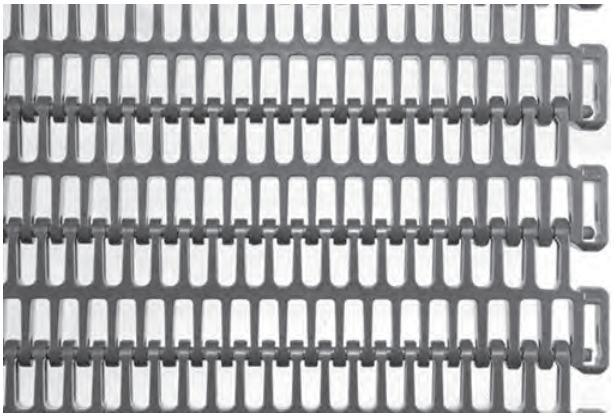
Spirale 2,7

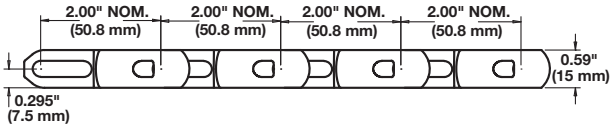
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale	24	610
Largeur maximale	60	1524
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Surface ajourée (étirement total)	48 %	
Surface ajourée minimale (rayon de courbure 2,7)	23%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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.
- Si vous envisagez d'utiliser des tapis d'une largeur inférieure à 610 mm, contactez le Service clientèle Intralox
- 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).





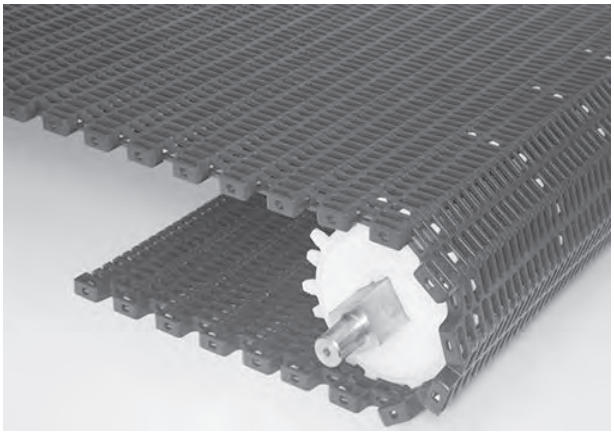
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[a]		Plage de températures (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	1500	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

[a] La résistance publiée 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.

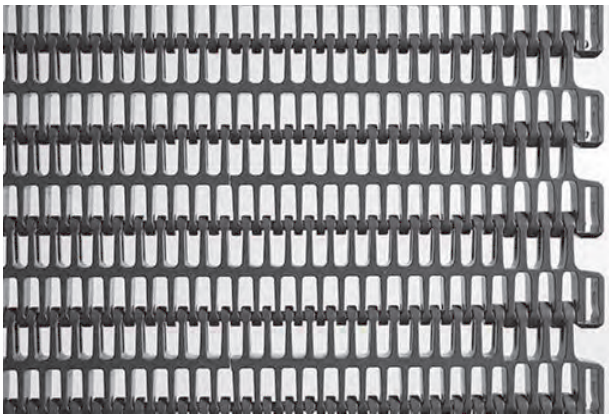
Dual Turning (2.0)

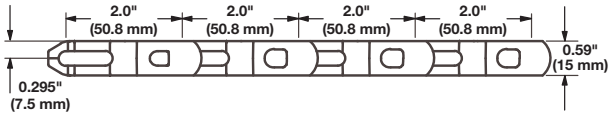
	pouce(s)	mm
Pas	2,00	50,8
Largeur minimale (voir *Remarques sur le produit*)	12	304,8
Largeur maximale	60	1524
Largeur des incréments	0,50	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Surface ajourée (étirement total, voir *Remarques sur le produit*)	44 %	
Surface ajourée minimale (rayon de courbure 2,0)	23%	
Style de charnière	Ouvert	



Remarques 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.**
- Les calculs de surface ajourée du modèle S2700 Dual Turning 2.0 s'appliquent uniquement à ce modèle et ne peuvent pas être comparés à ceux des autres modèles S2700.
- Les axes sont insérés depuis le bord du tapis. Aucun outil spécial n'est requis.
- 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).
- Si vous envisagez d'utiliser des tapis d'une largeur inférieure à 305 mm, contactez le Service clientèle Intralox
- 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.





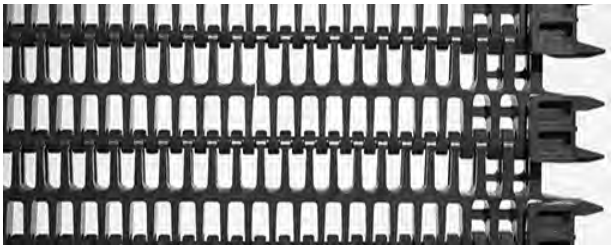
Caractéristiques du tapis

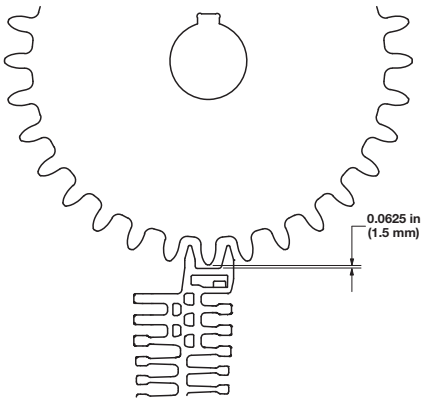
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance à la traction des tapis courbes	Plage de température (en continu)[a]		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	1700	2530	Pour les calculs de résistance des tapis 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

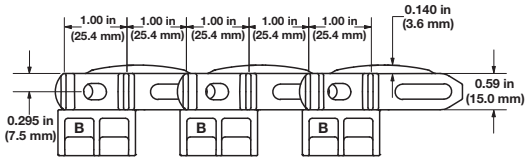
[a] Le tapis fonctionne mécaniquement jusqu'à 240 °F (116 °C). Les tapis dont la température est comprise entre 212 °F et 240 °F (100 °C et 116 °C) ne sont pas homologués FDA.

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	







Remarques 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, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis courbes[a]		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Homologation	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (États-Unis)	EU MC[b]
Acétal	Acétal	175	260	150	220	40 à 200	4 à 93	2,17	10,6	[c]	[c]

[a] La résistance des tapis courbes 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.

[b] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément à la Directive UE 2002/72/CE et aux amendements applicables.

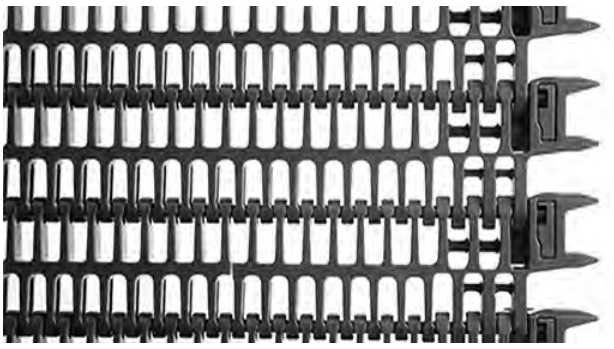
[c] Totalement compatible.

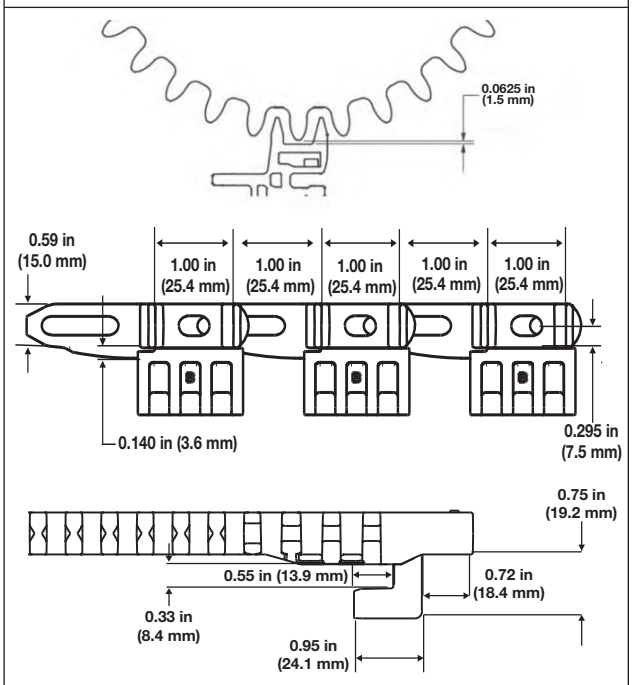
Side Drive V2

	pouce(s)	mm
Pas du module	2,0	50,8
Pas	1,0	25,4
Largeur minimale	10	254,0
Largeur maximale	42	1067
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	

Remarques 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

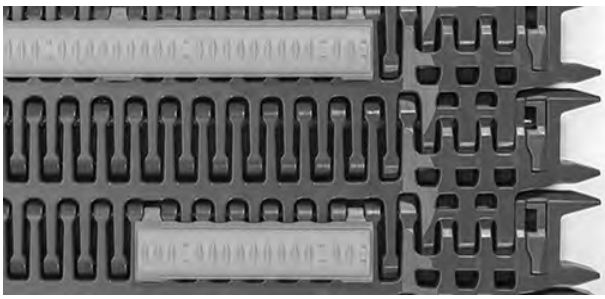
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Résistance à la traction des tapis courbes		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	175	260	150	220	40 à 200	4 à 93	2,17	10,59

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	

Remarques 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 acétal bleu Mini Rib 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.



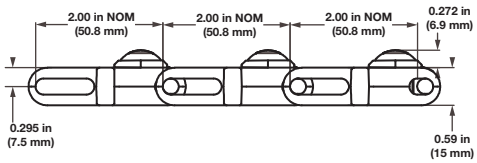


Figure 121: Module avec insert Friction Top

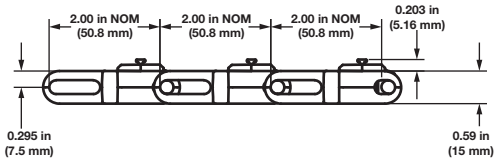


Figure 122: Module avec insert Mini Rib

Caractéristiques du tapis

Matériaux de base pour tapis	Accessoires	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis[a]		Résistance à la traction des tapis en spirale [a]		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis [a]		Dureté du tapis Friction Top	Homologation	
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	CM UE[b]
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	c	d
Acétal	Insert Mini Rib : acétal bleu	Acétal	175	260	150	220	-50 à 200	-46 à 93	2,17	10,59	–	c	d

[a] Les valeurs fournies 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 obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

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

[c] Conformité FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

[d] Conformité UE avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

Référence nombre de pignons et de supports[a]				
Plage de largeur des tapis[b]		Nombre de pignons minimum par arbre[c]	Glissières[d]	
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	1067	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	1524	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)

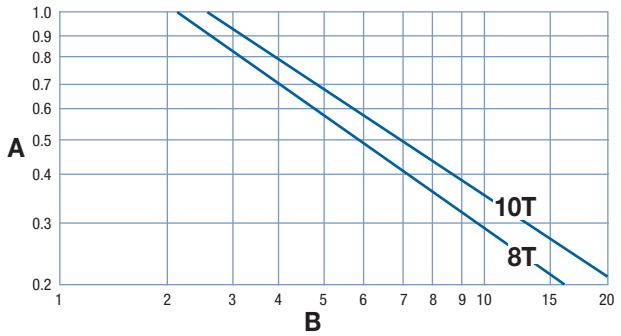
[a] Pour les spirales à commande par manège à faible charge, contactez le service clientèle d'Intralox, qui vous indiquera les recommandations pour le support des brins de travail. Soutenez les bords du tapis par des rouleaux de support sur les arbres d'entraînement. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

[b] 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.

[c] Nombre minimum. Des applications à charge lourde peuvent nécessiter des pignons supplémentaires. Pour savoir où se situe le verrouillage, consultez Circlips de retenue et décalage du pignon central.

[d] 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.

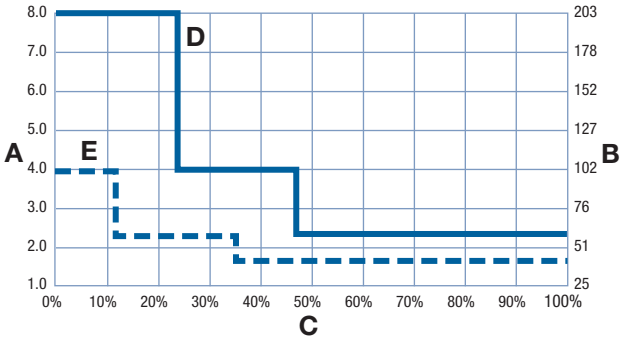
Facteur de résistance



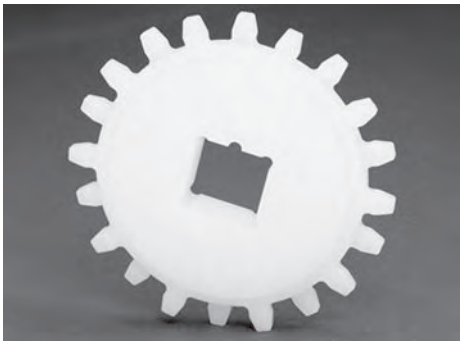
A facteur de résistance
B rapport vitesse/longueur (V/L)
T nombre de dents
V vitesse du tapis, pieds/min (m/min)
L distance de l'axe central de l'arbre, pieds (m)

Pour obtenir le rapport vitesse/longueur, divisez la vitesse du tapis par la distance 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.

Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée

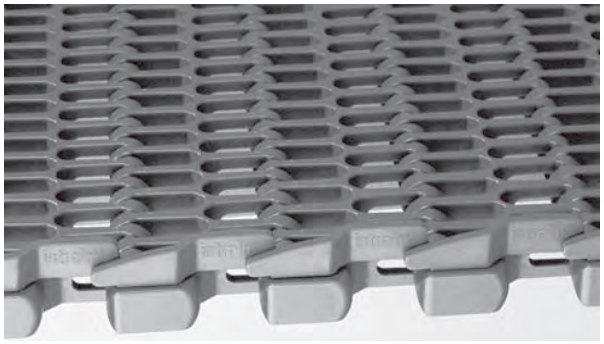


A espacement des pignons, pouces
B espacement des pignons, mm
C pourcentage de résistance du tapis autorisée utilisé
D ligne pleine : pignons à alésage carré
E ligne en pointillés : pignons à alésage rond

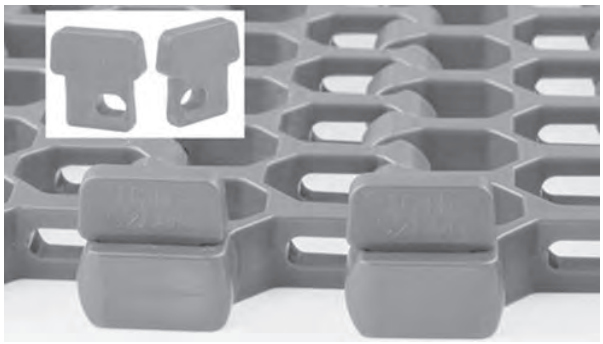
Pignons en acétal[a]											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
8 (7,61 %)	5,2	132	5,4	136	0,8	20,32	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	

[a] Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la méthode recommandée de verrouillage des pignons et la synchronisation correcte des pignons.

Roue de support						
Diamètre primitif		Tailles d'alésage disponibles				
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		

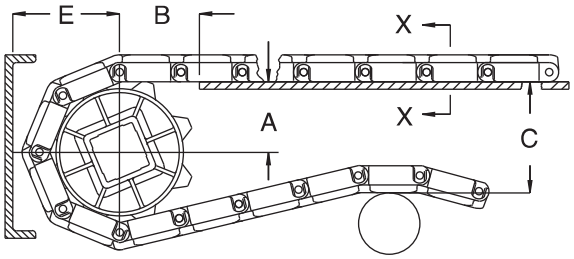
- Optimise la capacité de transport des produits. Les écailles de rive s'adaptent au bord du tapis, sans aucun retrait.
- Ne nécessite aucune « découpe » sur les modules, la résistance du tapis ne fait ainsi l'objet d'aucun compromis.
- Rend le bord extérieur du tapis plus résistant aux accrochages.
- 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[a]	50,8[a]		
• 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.			
[a] Disponible uniquement en rayon de courbure 1,6			

Diviseurs de couloir			
Hauteur disponible		Matériaux disponibles	
pouce(s)	mm		
0,75	19	Acétal, SELM	
2,00	50,8		

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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



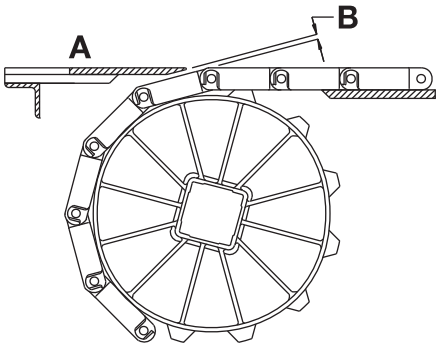
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 123: Critères dimensionnels de base

S2700 Dimensions du bâti du convoyeur												
Caractéristiques des pignons					A		B		C		E	
Diamètre primitif		Diam. ext. nominal		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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
Spirale Rounded Friction Top												
5,2	132	5,4	137	8	2,12 – 2,32	54 – 59	2,25	57	5,50	140	3,24	82
6,5	165	6,7	170	10	2,78 – 2,94	71 – 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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 124: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

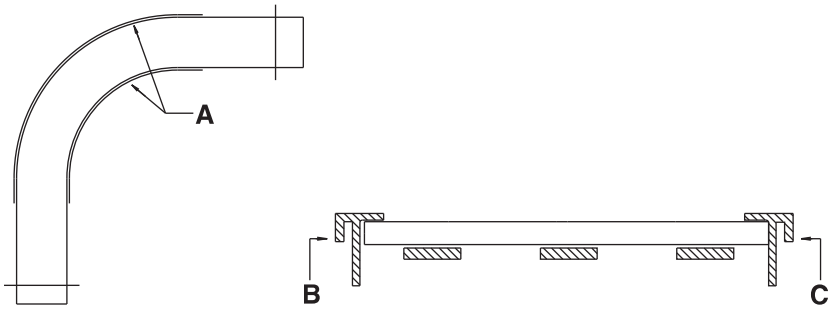
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre de dents	pouce(s)	mm
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0

S'il est nécessaire d'assurer 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.

RAILS DE RETENUE ET GLISSIÈRES

Utilisez des rails de retenue continus dans toute la courbe, à la fois sur le brin de travail et sur le brin de retour. Faites démarrer les rails avant la courbe, à une distance de 1 × la largeur du tapis. Arrêtez les rails après la courbe, à une distance de 1 × la largeur du tapis. 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. Pour de plus amples informations sur les glissières de retenue Intralox, consultez Glissières sur mesure.



A Positionnement de rail de retenue
B Rail de retenue extérieur
C Rail de retenue intérieur

Figure 125: Rails de retenue et glissières pour les applications courbes à plat S2700

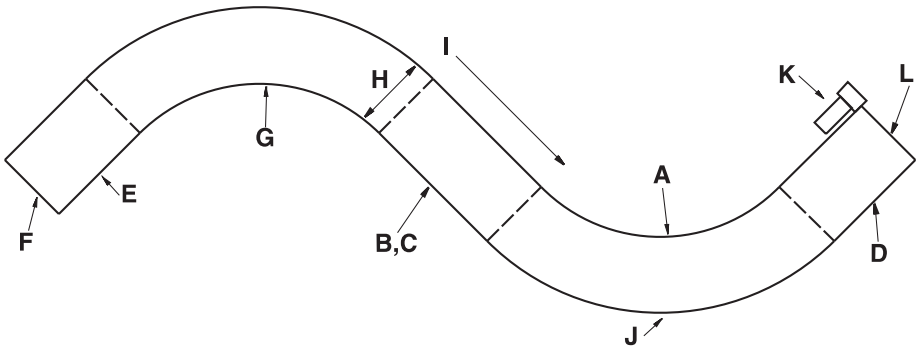
INSTRUCTIONS POUR LA SÉLECTION DU TAPIS

REMARQUE : 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 de plus amples informations, reportez-vous au *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs modulaires en plastique Intralox* à l'adresse www.intralox.com.

- 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.
- 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.
- Aucune valeur minimale de section rectiligne n'est requise entre courbes de même direction.
- 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. Consultez la section Systèmes de tension spéciaux.
- 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 1,0 × la largeur), il est possible d'utiliser un rouleau de renvoi à la place des pignons.

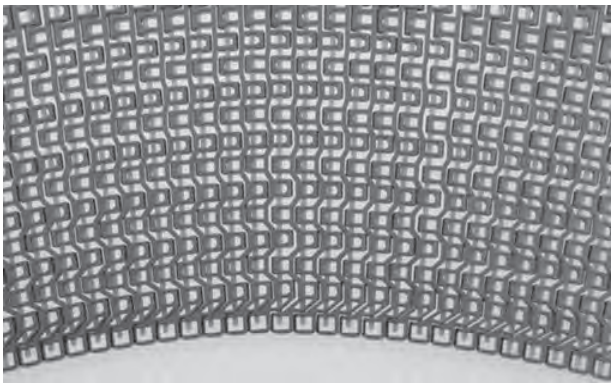


A rayon de courbure, mesuré à partir du bord intérieur
B section rectiligne entre les courbes de directions opposées
C aucune section rectiligne requise entre les courbes dans la même direction
D dernière section rectiligne menant à l'arbre d'entraînement
E première section rectiligne immédiatement après l'arbre de renvoi
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 126: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures

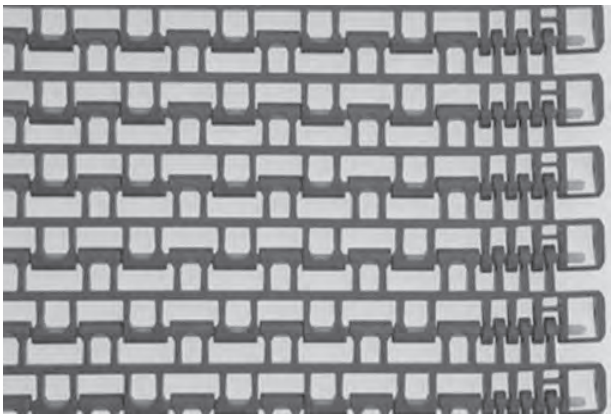
Spirale GTech 1,6

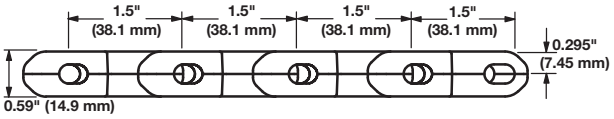
	pouce(s)	mm
Pas	1,5	38,1
Largeur minimale	24	609,6
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Surface ajourée (étirement total)	50%	
Surface ajourée minimale	36%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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.





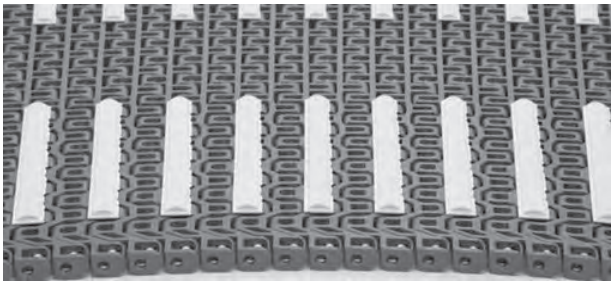
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[a]		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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	1,28	6,25

[a] La résistance publiée 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.

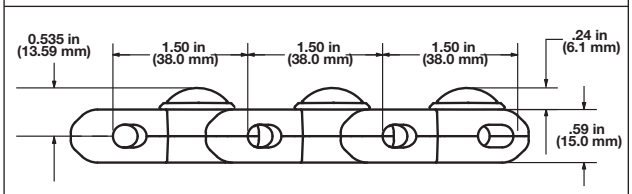
Spirale GTech Rounded Friction Top

	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	



Remarques 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	Base/Friction Top	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance du tapis		Résistance des tapis en spirale[a]		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis		Dureté du tapis Friction Top	Homologation[b]	
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (États-Unis)	EU MC[c]
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	d	e
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	d	e

[a] La résistance publiée 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.

[b] 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.

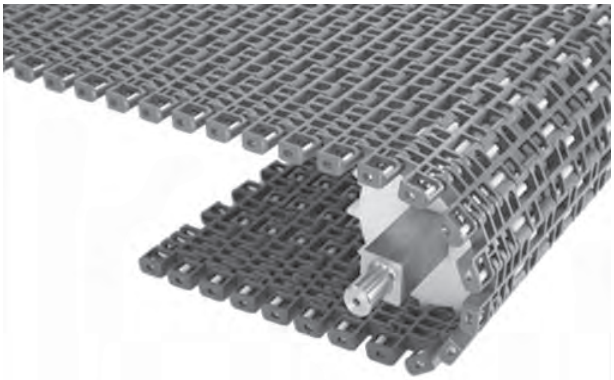
[c] Certificat de migration européen autorisant le contact alimentaire conformément au règlement UE 10/2011.

[d] Conforme FDA avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

[e] Conforme EU avec restriction : ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras.

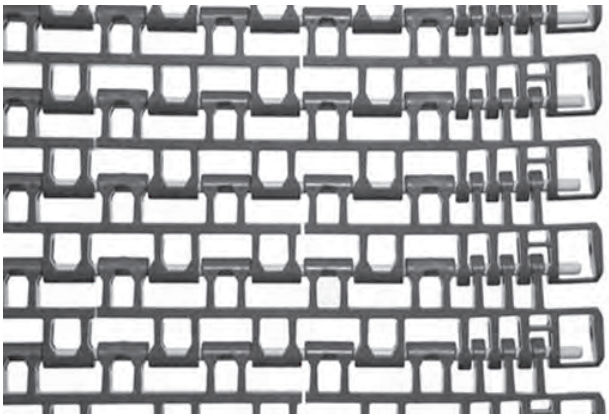
Spirale GTech 2,2 et 3,2

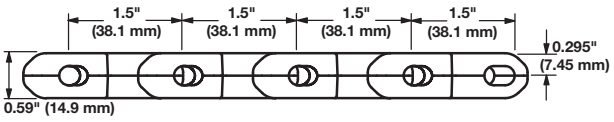
	pouce(s)	mm
Pas	1,5	38,1
Largeur minimale	24	609,6
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Surface ajourée (étirement total)	50%	
Surface ajourée minimale	36%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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.





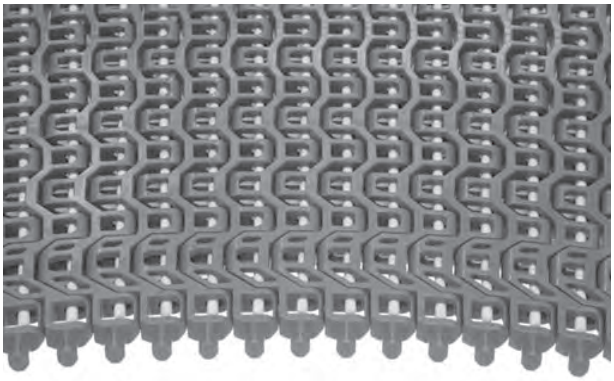
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[a]		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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	6,3

[a] La résistance publiée 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.

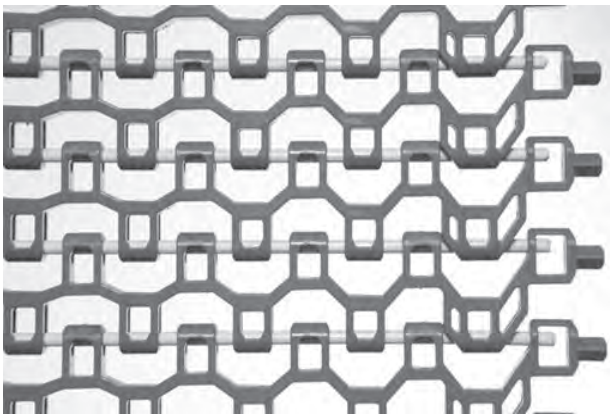
Spirale DirectDrive™

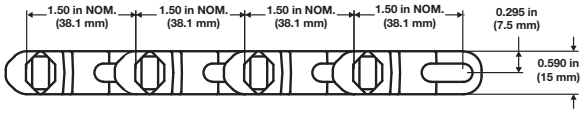
	pouce(s)	mm
Pas	1,5	38,1
Largeur minimale	24	609,6
Largeur des incréments	1,00	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Surface ajourée (étirement total)	50%	
Surface ajourée minimale	36%	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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.





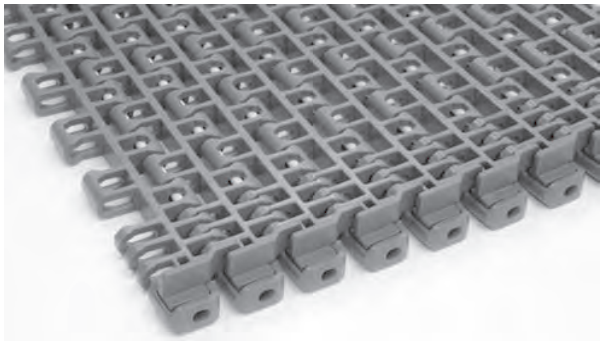
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[a]		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	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	1,85	9,03

[a] La résistance des tapis en spirale 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 en spirale.

Pignons en acétal											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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						
Diamètre primitif		Tailles d'alésage disponibles				
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	

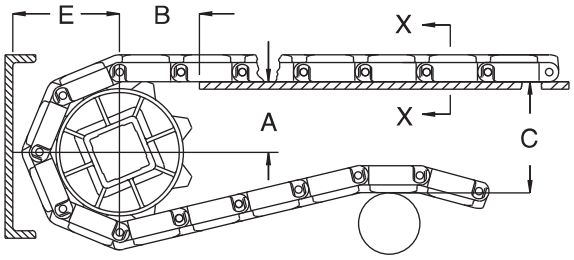
- Optimise la capacité de transport des produits. Les écailles de rive s'adaptent au bord du tapis, sans aucun retrait.
- Ne nécessite aucune « découpe » sur les modules, la résistance du tapis ne fait ainsi l'objet d'aucun compromis.
- Rend le bord extérieur du tapis plus résistant aux accrochages.
- 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 rigidité 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.

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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



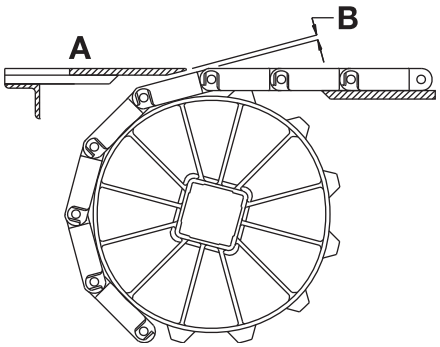
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 127: Critères dimensionnels de base

S2800 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Spirale GTech 1,6, 2,2 et 3,2 et DirectDrive										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89
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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 128: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

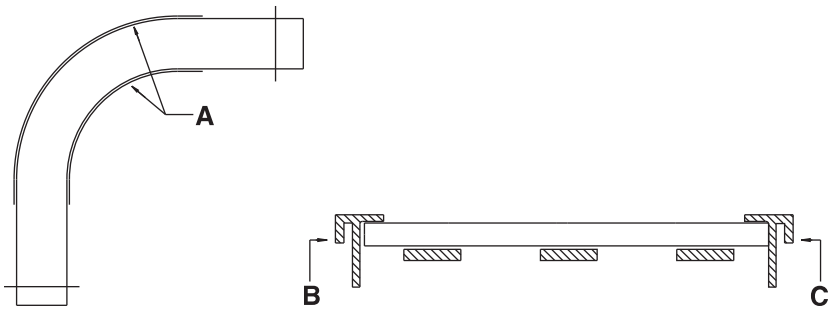
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nombre de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
6,2	157	13	0,091	2,3

S'il est nécessaire d'assurer 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.

RAILS DE RETENUE ET GLISSIÈRES

Utilisez des rails de retenue continus dans toute la courbe, à la fois sur le brin de travail et sur le brin de retour. Faites démarrer les rails avant la courbe, à une distance de 1 × la largeur du tapis. Arrêtez les rails après la courbe, à une distance de 1 × la largeur du tapis. 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. Pour de plus amples informations sur les glissières de retenue Intralox, consultez Glissières sur mesure.



A positionnement du rail de retenue
B rail de retenue extérieur
C rail de retenue intérieur
Figure 129: Rails de retenue et glissières pour courbes à plat utilisant un bord lisse S2800 avec glissières

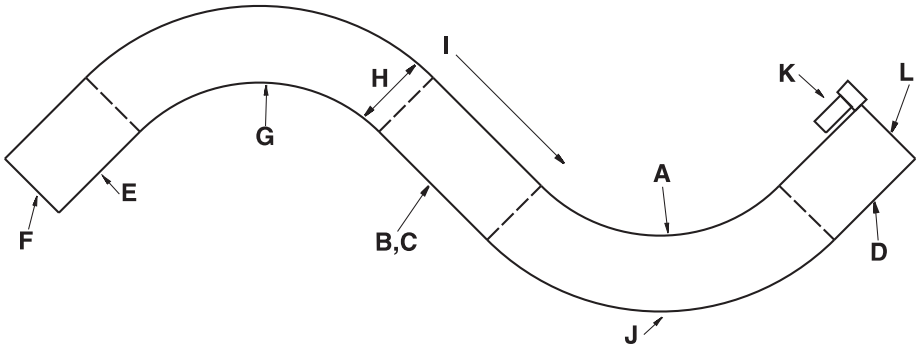
INSTRUCTIONS POUR LA SÉLECTION DU TAPIS

REMARQUE : 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 de plus amples informations, reportez-vous au *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs modulaires en plastique Intralox* à l'adresse www.intralox.com.

- Le rayon de courbure minimal pour le bord standard du S2800 équivaut à 1,6 fois la largeur du tapis, mesuré à partir du bord intérieur.
- La section rectiligne minimale requise entre courbes de directions opposées équivaut à 2,0 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.
- Aucune valeur minimale de section rectiligne n'est requise entre courbes de même direction.
- 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 take-up lesté devra être utilisé pour les distances plus courtes, jusqu'à 1,5 fois la largeur du tapis, afin d'éviter une usure des pignons et des problèmes de guidage. Pour de plus amples informations sur les take-ups lestés, consultez Systèmes de tension spéciaux.
- 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 1,0 × la largeur, il est possible d'utiliser un rouleau de renvoi à la place des pignons.



A rayon de courbure, mesuré à partir du bord intérieur
B section rectiligne entre les courbes de directions opposées
C aucune section rectiligne requise entre les courbes dans la même direction
D dernière section rectiligne menant à l'arbre d'entraînement
E première section rectiligne immédiatement après l'arbre de renvoi
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

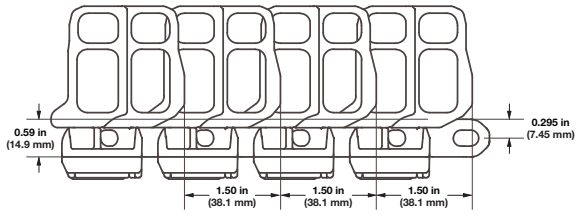
Figure 130: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures

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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[a]		Plage de température (en continu)[b]		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	lb.	kg	°F	°C	lb/pied carré	kg/m²
Acétal	Acétal	1600	2381	475	215	-50 à 200	-46 à 93	1,96	9,57

[a] La résistance publiée 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.

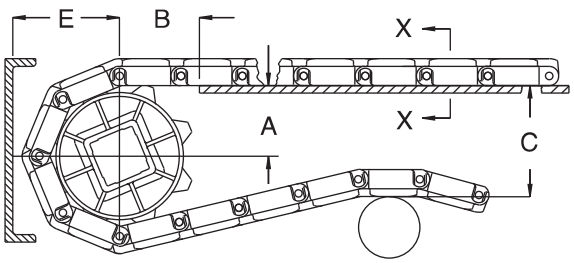
[b] Les applications à flexion latérale ne doivent pas dépasser 180 °F (82 °C).

Pignons en acétal											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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						
Diamètre primitif		Tailles d'alésage disponibles				
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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



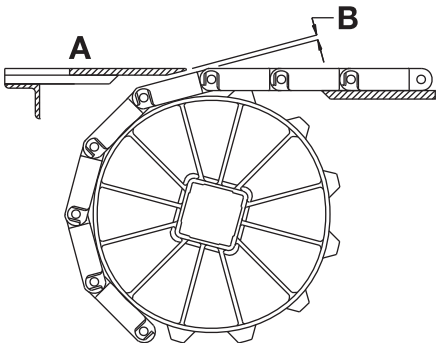
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 131: Critères dimensionnels de base

S2850 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Empileur 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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 132: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

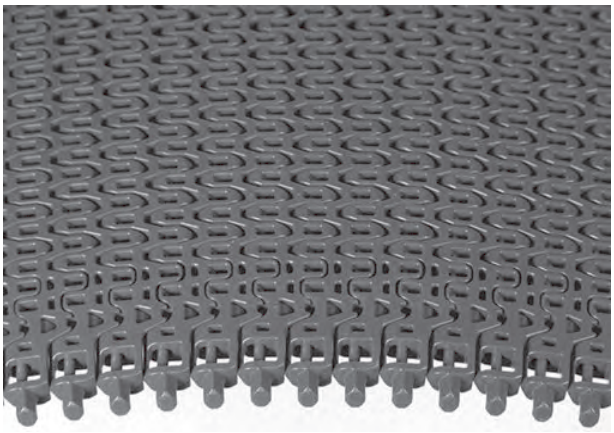
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre de dents	pouce(s)	mm
6,2	157	13	0,091	2,3

S'il est nécessaire d'assurer 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.

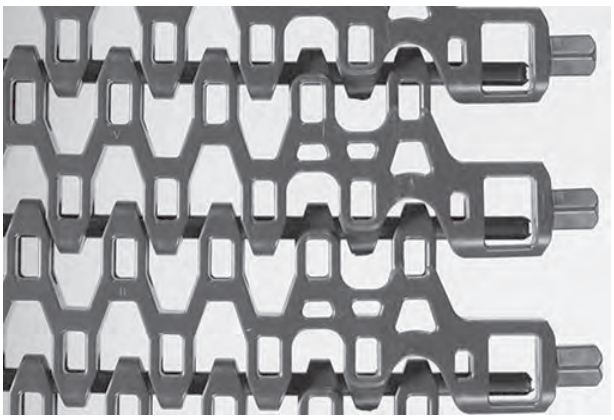
Spirale DirectDrive™ (DD)

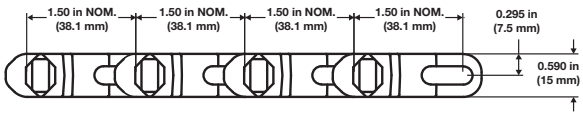
	pouce(s)	mm
Pas	1,5	38,1
Largeur minimale (voir *Remarques sur le produit*)	13,5	343
Largeur maximale (voir *Remarques sur le produit*)	61,7	1567
Largeur des incréments	1,0	25,4
Dimension des ouvertures (approx.)	0.52 x 0.39	13 x 10
Surface ajourée (étirement total)	44 %	
Surface ajourée minimale (resserrement)	26 %	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	



Remarques 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 dimensions de la largeur comprennent le dépassement des dents.
- 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.





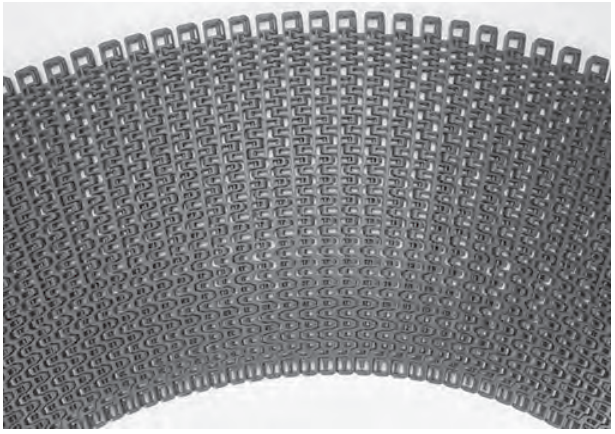
Caractéristiques du tapis

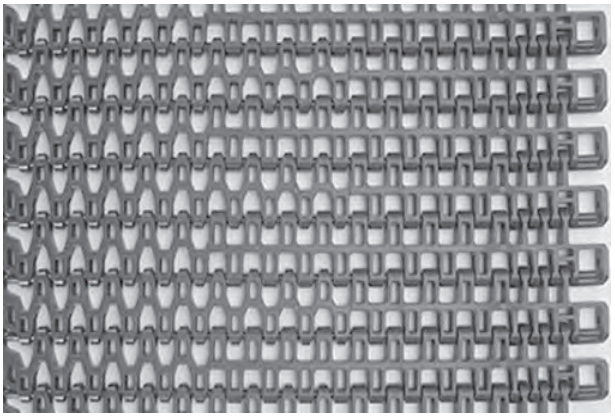
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[a]		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	1600	2381	475	215	-50 à 200	-46 à 93	1,78	8,69
SELM	Acétal	500	744	375	170	-50 à 200	-46 à 93	1,46	7,13
MX détectable	MX détectable	1600	2381	475	215	-50 à 200	-46 à 93	2,08	10,16

[a] La résistance publiée 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

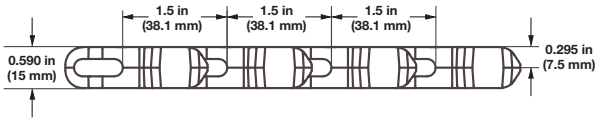
	pouce(s)	mm
Pas	1,5	38,1
Largeur minimale (voir *Remarques sur le produit*)	13,5	343
Largeur maximale (voir *Remarques sur le produit*)	61,7	1567
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0.52 x 0.39	13 x 10
Surface ajourée (étirement total)	44 %	
Surface ajourée minimale	26 %	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	





Remarques 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 dimensions de la largeur comprennent le dépassement des dents.
- 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.



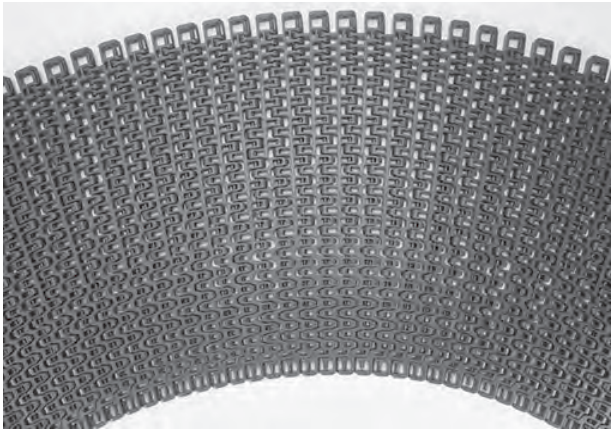
Caractéristiques du tapis

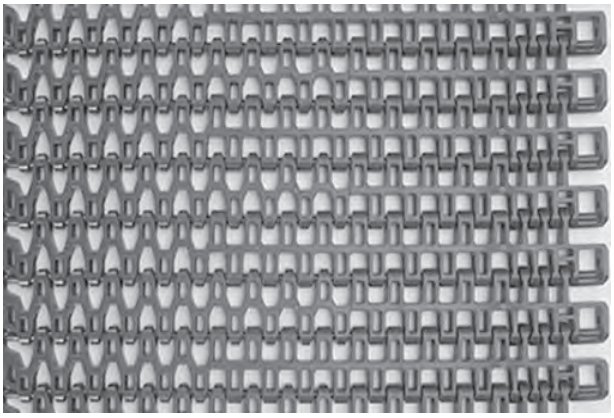
Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[a]		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	1600	2381	475	215	-50 à 200	-46 à 93	1,78	8,69
SELM	Acétal	500	744	375	170	-50 à 200	-46 à 93	1,46	7,13

[a] La résistance publiée des tapis courbes 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

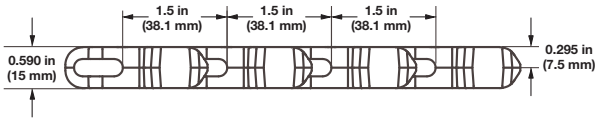
	pouce(s)	mm
Pas	1,5	38,1
Largeur minimale (voir *Remarques sur le produit*)	13,5	343
Largeur maximale (voir *Remarques sur le produit*)	61,7	1567
Largeur des incréments	0,5	12,7
Dimension des ouvertures (approx.)	0.52 x 0.39	13 x 10
Surface ajourée (étirement total)	44 %	
Surface ajourée minimale	26 %	
Style de charnière	Ouvert	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	





Remarques 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 dimensions de la largeur comprennent le dépassement des dents.
- 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.



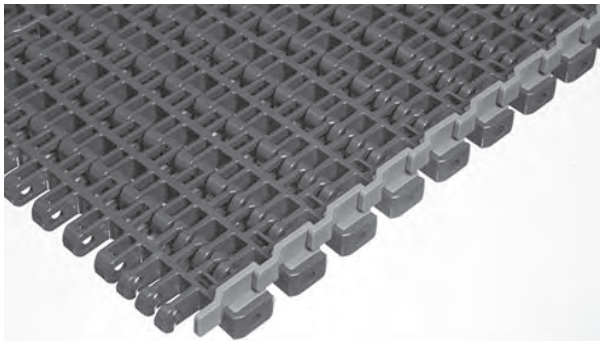
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Matériau d'axe standard, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[a]		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/pied	kg/m	lb.	kg	°F	°C	lb/pied carré	kg/m²
Acétal	Acétal	1600	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

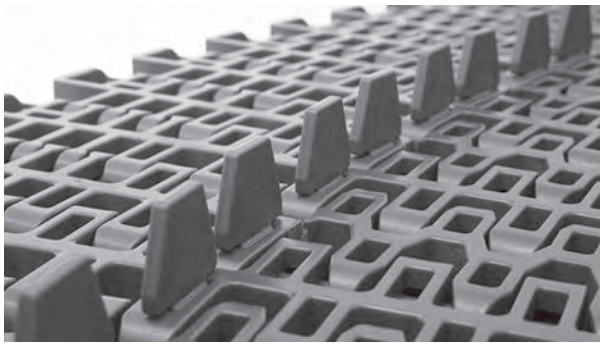
[a] La résistance publiée des tapis courbes et la méthode de calcul varient en fonction des fabricants de tapis. Contactez un ingénieur Intralox spécialisé dans les applications en spirale pour obtenir une comparaison précise des résistances des tapis courbes.

Pignons en acétal											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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						
Diamètre primitif		Tailles d'alésage disponibles				
pouce(s)	mm	Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60	

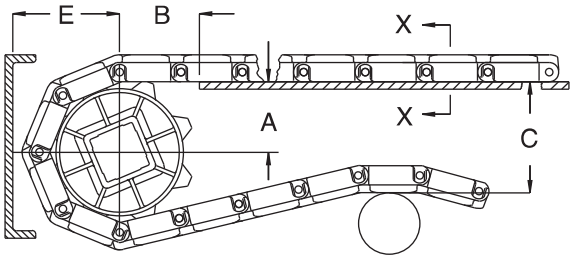
Écailles de rive à chevauchement			
Hauteur disponible		Matériaux disponibles	
pouce(s)	mm		
0,50	12,7	Acétal : MX détectable	
1,0	25,4	Acétal : MX détectable	

- 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.

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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



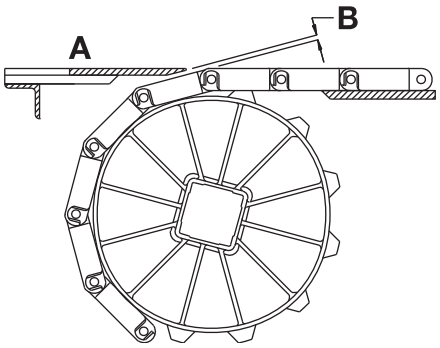
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 133: Critères dimensionnels de base

S2900 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Spirale 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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 134: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

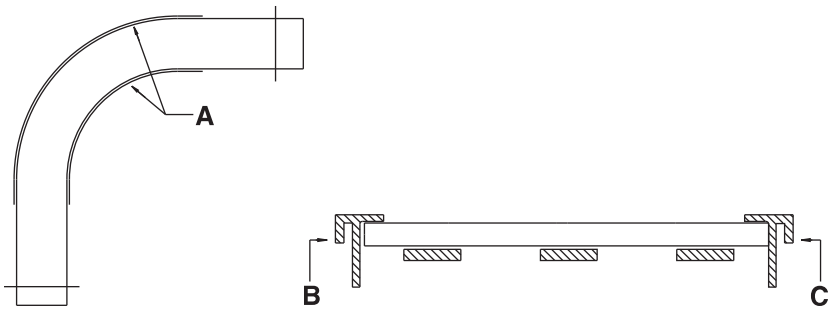
REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm au-dessus de la surface du tapis pour le transfert de produit sur le tapis. Pour le transfert de produit hors du tapis, la surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif		Nombre de dents	pouce(s)	mm
pouce(s)	mm			
6,2	157	13	0,091	2,3

S'il est nécessaire d'assurer 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.

RAILS DE RETENUE ET GLISSIÈRES

Utilisez des rails de retenue continus dans toute la courbe, à la fois sur le brin de travail et sur le brin de retour. Faites démarrer les rails avant la courbe, à une distance de 1 × la largeur du tapis. Arrêtez les rails après la courbe, à une distance de 1 × la largeur du tapis. 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. Pour de plus amples informations sur les glissières de retenue Intralox, consultez Glissières sur mesure.



A positionnement du rail de retenue
B rail de retenue extérieur
C rail de retenue intérieur
Figure 135: Rails de retenue et glissières pour courbes à plat utilisant un bord lisse S2900 avec glissières

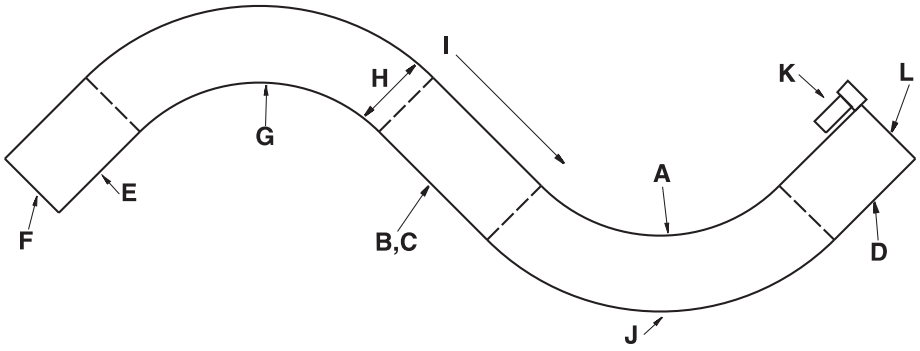
INSTRUCTIONS POUR LA SÉLECTION DU TAPIS

REMARQUE : 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 de plus amples informations, reportez-vous au *Manuel d'installation, de maintenance et de dépannage des tapis transporteurs modulaires en plastique Intralox* à l'adresse www.intralox.com.

- Le rayon de courbure minimal pour le bord standard du S2900 équivaut à 1,6 fois la largeur du tapis, mesuré à partir du bord intérieur.
- La section rectiligne minimale requise entre courbes de directions opposées équivaut à 2,0 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.
- Aucune valeur minimale de section rectiligne n'est requise entre courbes de même direction.
- 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 take-up lesté devra être utilisé pour les distances plus courtes, jusqu'à 1,5 fois la largeur du tapis, afin d'éviter une usure des pignons et des problèmes de guidage. Pour de plus amples informations sur les take-ups lestés, consultez Systèmes de tension spéciaux.
- 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 1,0 × la largeur, il est possible d'utiliser un rouleau de renvoi à la place des pignons.



A rayon de courbure, mesuré à partir du bord intérieur
B section rectiligne entre les courbes de directions opposées
C aucune section rectiligne requise entre les courbes dans la même direction
D dernière section rectiligne menant à l'arbre d'entraînement
E première section rectiligne immédiatement après l'arbre de renvoi
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

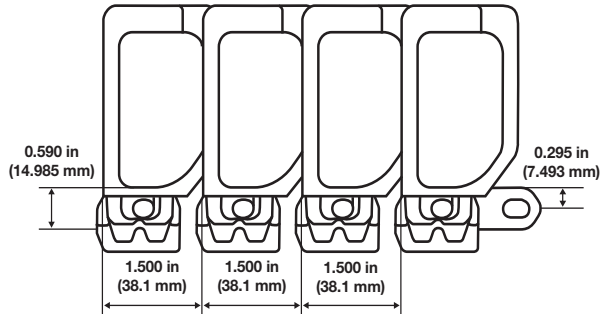
Figure 136: Schéma caractéristique d'un rayon à deux courbures

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	
Rétention des axes ; type d'axe	Bord obstrué ; sans tête	

Remarques 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, diamètre 0,24 pouce (6,1 mm)	Résistance des tapis rectilignes		Résistance des tapis en spirale[a]		Plage de température (en continu)[b]		Poids du tapis	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Acétal	Acétal	1600	2381	475	215	-50 à 200	-46 à 93	2,18	10,64

[a] La résistance publiée 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.

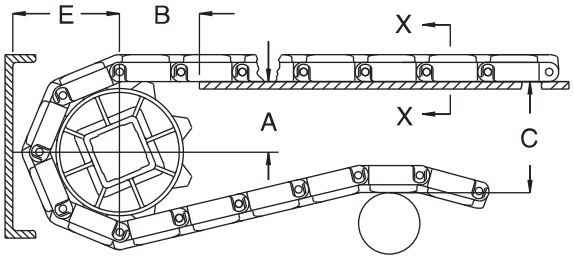
[b] Les applications à flexion latérale ne doivent pas dépasser 180 °F (82 °C).

Pignons en acétal											
Nombre de dents (effet polygonal)	Largeur Diamètre primitif		Largeur Diamètre extérieur		Largeur moyeu nominale		Tailles d'alésage disponibles				
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	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						
Diamètre primitif		Tailles d'alésage disponibles				
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 de ces dimensions, voir Caractéristiques du bâti du convoyeur simple.



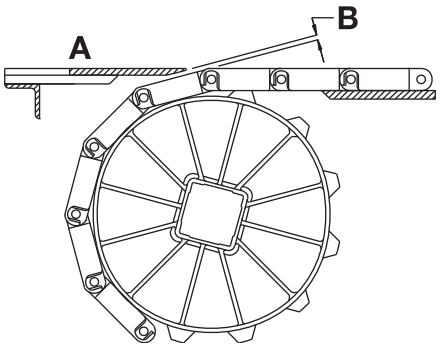
A ± 1 mm
B ± 3 mm
C ± (max.)
E ± (min.)

Figure 137: Critères dimensionnels de base

S2950 Dimensions du bâti du convoyeur										
Caractéristiques des pignons			A		B		C		E	
Diamètre primitif		Nombre de dents	Plage (ordre croissant)							
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
Empileur DirectDrive										
6,2	157	13	2,71-2,81	69-71	2,47	63	6,20	157	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.



A Surface supérieure de la plaque morte
B Espacement plaque morte/tapis
Figure 138: Espacement au point de transfert entre le tapis et la plaque morte

REMARQUE : La surface supérieure de la plaque morte est généralement située à 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 située à 0,8 mm sous la surface du tapis.

Caractéristiques des pignons			Jeu	
Diamètre primitif				
pouce(s)	mm	Nombre de dents	pouce(s)	mm
6,2	157	13	0,092	2,3

S'il est nécessaire d'assurer 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.

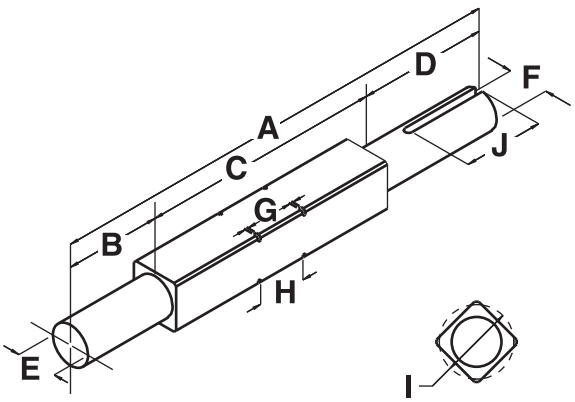
ARBRES CARRÉS

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.



A longueur : hors tout
B longueur : portée 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 de retenue
H largeur : moyeu pignon
I diamètre : gorge de circlip
J longueur de la rainure de clavette

Figure 139: Dimensions d'arbre requises

Arbres carrés disponibles auprès d'Intralox USA[a]				
Taille	**Acier au carbone C1018**	**Acier au carbone C1045**	**Acier inoxydable 303/304**	**Acier inoxydable 316**
0,625 pouce	+0,000 à -0,003 pouces		+0,000 à -0,004 pouces	+0,000 à -0,004 pouces
1 pouce	+0,000 à -0,003 pouces		+0,000 à -0,004 pouces	+0,000 à -0,004 pouces
1,5 pouce	+0,000 à -0,003 pouces		+0,000 à -0,006 pouces	+0,000 à -0,006 pouces
40 mm		contacter Intralox	+0,000 mm à -0,160 mm	
60 mm		contacter Intralox	+0,000 mm à -0,180 mm	
2,5 pouces	+0,000 à -0,004 pouces		+0,000 à -0,008 pouces	+0,000 à -0,008 pouces
3,5 pouces[b]	+0,000 à -0,005 pouces		+0,000 à -0,005 pouces	N/A

[a] Consultez Intralox pour les arbres supérieurs à 12 pieds (3,7 m).
[b] Les arbres de 3,5 pouces en acier au carbone peuvent être recouverts de nickel pour la résistance à la corrosion.

Arbres carrés disponibles auprès d'Intralox Europe[a]		
Taille	**Acier au carbone KG-37**	**Acier inoxydable 303/304**
25 mm	+0,000 mm à -0,130 mm	+0,000 mm à -0,130 mm
40 mm	+0,000 mm à -0,160 mm	+0,000 mm à -0,160 mm
60 mm	+0,000 mm à -0,180 mm	+0,000 mm à -0,180 mm
65 mm	+0,000 mm à -0,180 mm	+0,000 mm à -0,180 mm
90 mm	+0,000 mm à -0,220 mm	+0,000 mm à -0,220 mm

[a] Consultez Intralox pour les arbres supérieurs à 2 m.

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 micromètres)
Autres surfaces usinées	125 micropouces (3,25 micromètres)

Rainures de clavette	
Système Tailles	Sauf indication contraire — États-Unis 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).

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 5 : Limites de traction du tapis par rapport à la Portée d'arbre pour les gorges de circlip de retenue 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

Intralox propose des circlips de retenue standard en plastique et en acier inoxydable.

- Pour plus d'informations sur les circlips de retenue en plastique, consultez Circlips de retenue en plastique standard.
- Pour plus d'informations sur les circlips de retenue en acier inoxydable, consultez Circlips de retenue en acier inoxydable standard.

CIRCLIPS DE RETENUE EN PLASTIQUE 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. Consultez la section Dimensions des gorges de circlip et des chanfreins.
- Les circlips de retenue en plastique ne sont pas compatibles avec tous les pignons. Consultez la section Restrictions des circlips en acier inoxydable.

RESTRICTIONS DES CIRCLIPS PLASTIQUES

Les circlips de retenue standard ne sont PAS adaptés aux pignons suivants :

Taille des circlips	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

CIRCLIPS DE RETENUE EN ACIER INOXYDABLE STANDARD

- 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 de retenue en acier inoxydable ne sont pas compatibles avec tous les pignons. Consultez la section Restrictions des circlips en acier inoxydable.

Les circlips ANSI Type 3AMI suivants, conformes MIL SPEC R-2124B sont disponibles :

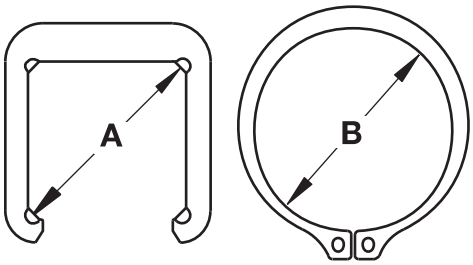
RESTRICTIONS DES CIRCLIPS EN ACIER INOXYDABLE

Les circlips de retenue en acier inoxydable ne sont pas adaptés aux pignons suivants :

Taille des circlips	Série	Diamètre primitif[a]	
		pouce(s)	mm
1,219 pouces	900	2,1	53
	1 100	2,3	58

[a] Pour fixer les pignons S900 d'un diamètre primitif de 2,1 pouces (53 mm) et (58 mm), 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.

DIMENSIONS DES GORGES DE CIRCLIP ET DES CHANFREINS

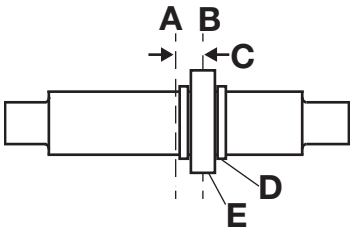


A diamètre des gorges des circlips de retenue en plastique
B diamètre des gorges des circlips de retenue en acier inoxydable
Figure 140: Diamètres des gorges des circlips de retenue

Dimensions de l'arbre	Dimensions des gorges et des chanfreins des circlips de retenue[a]		
	Diamètre de la gorge	Largeur	Chanfrein[b]
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

[a] Dans certains cas, les gorges des circlips de retenue sont décalées par rapport au centre de l'arbre. Consultez Fixation des pignons.
[b] Pour les pignons moulés des Séries 200, 400 et 800, les arbres doivent être chanfreinés pour une installation correcte.

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 141: 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 de retenue pour colliers 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 maillons	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	
	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	

Décalage du pignon central						
Série	Nombre de maillons	Décalage		Espacement max. des pignons		Remarques
		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	
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	

Décalage du pignon central						
Série	Nombre de maillons	Décalage		Espacement max. des pignons		Remarques
		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	
9000	pair	0,5	12,7	4	102	
	impair	0	0	4	102	
10000 – Hinge Drive (de préférence)	pair	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.
	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 rang					
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

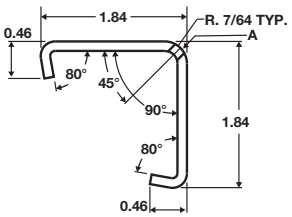
Les circlips auto-verrouillables sont disponibles pour des arbres de 1,0 pouce, 1,5 pouce, 2,5 pouces, 3,5 pouces, 40 mm, 60 mm et 65 mm.

Figure 142: 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			
	Les circlips auto-verrouillables NE fonctionnent PAS avec les pignons suivants :		
		Diamètre primitif	
Taille des circlips	Série	pouce(s)	mm
1,0 pouces	100	2,0	51
	900	2,1	53
	1 100	2,3	58
40 mm	900	3,1	79
	1000	3,1	79
	1 100	3,1	79
	1600	3,2	81
65 mm	400	5,2	132



A Vis de blocage personnalisée, entièrement insérée, tête la première, de ce côté
Figure 143: Dimensions des circlips de retenue auto-verrouillables

CIRCLIPS DE RETENUE POUR ARBRES RONDS

Figure 144: Circlip de retenue pour arbre rond

- Les circlips de retenue pour arbre rond sont disponibles pour des arbres ronds de 0,75 pouce, 1,0 pouce et 25 mm.
- En acier inoxydable.
- Ne nécessitent pas de rainure pour le positionnement, car la friction maintient les circlips de retenue en place.
  REMARQUE : Évitez les gorges sur les arbres ronds. Les rainures provoquent la fatigue et la défaillance de l'arbre.

CIRCLIPS DE RETENUE POUR COLLIERS EN DEUX PARTIES

Figure 145: Circlips à collier en deux parties

Les circlips de retenue en collier en deux parties sont disponibles pour les tailles d'arbre suivantes :

Compatibilité d'arbre à circlip de retenue pour collier en deux parties	
Arbres carrés	**Arbres ronds**
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 ne nécessitent pas de chanfreiner l'arbre et ni de déposer l'arbre, ce qui simplifie l'installation.
- Les circlips en collier en deux parties comportent les restrictions suivantes :

Restrictions concernant les circlips en collier en deux parties			
Les circlips de retenue pour colliers en deux parties ne sont pas compatibles avec les pignons de diamètre primitif inférieur ou égal à 3,0 pouces (76,2 mm), ou avec les pignons suivants.			
Taille des circlips	**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

RÉPARTITEURS 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.

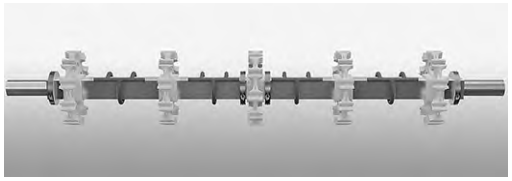


Figure 146: Entretoises pour pignons sur arbre carré avec pignons et circlips de retenue

Entretoise pour pignons[a]					
Largeur Largeur de l'entretoise pour pignons		Tailles d'alésage disponibles			
		Système		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

[a] Pour connaître les matériaux disponibles, contactez le service clientèle d'Intralox.

ADAPTATEURS À ALÉSAGE ROND

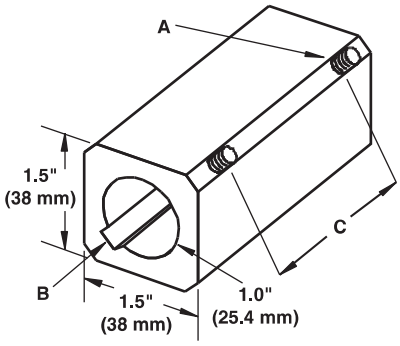
Des inserts de pignons sont disponibles pour adapter les pignons à alésage carré de 1,5 pouce pour les arbres de 1 pouce. Ces inserts sont recommandés uniquement pour des tapis légèrement chargés ou pour des largeurs de tapis étroites, jusqu'à 18 pouces (460 mm).

Les adaptateurs sont fabriqués en polypropylène chargé de verre pour plus de résistance mécanique et aux produits chimiques, et ils sont disponibles en longueurs de 2,5 pouces (64 mm) et 3,5 pouces (89 mm). 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 et 120 °F (7 °C et 50 °C).

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 pignon donnée, consultez le tableau suivant.

Pour certaines combinaisons de pignon et d'adaptateur, plusieurs pignons peuvent être placés sur chaque adaptateur. Pour plus d'informations, consultez la colonne des pignons par adaptateur dans le tableau suivant.

REMARQUE : 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 pouce (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 147: Adaptateur à alésage rond

Tableau de sélection des adaptateurs à alésage rond[a]							
Largeurs des moyeux de pignons		Pignon central fixe			Pignons flottants		
		Dim. adaptateurs		Pignons par adaptateur	Dim. adaptateurs		Pignons par 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

[a] Des répartiteurs peuvent être nécessaires pour fixer les pignons centraux sur les adaptateurs.

RENVOI À VIS SANS FIN

Un renvoi à vis sans fin peut être utilisé dans les applications où des débris excessifs peuvent nuire aux performances des pignons ou endommager le tapis, ou dans lesquelles l'arbre d'entraînement et les pignons doivent rester propres. La surface à taquets incurvée de la vis sans fin écarte les débris du centre du tapis, vers les bords, où ils peuvent tomber loin du tapis et des composants du convoyeur.

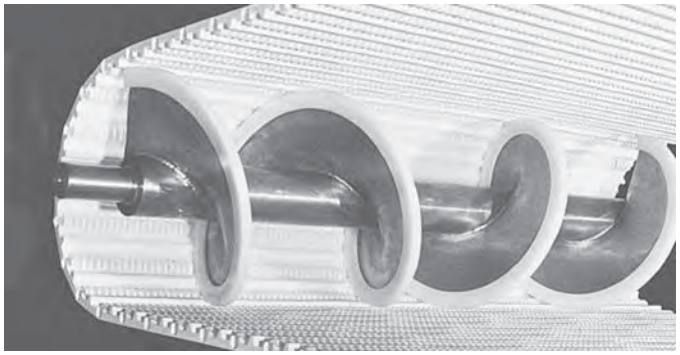


Figure 148: Renvoi à vis sans fin

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 le renvoi à vis sans fin sert également d'arbre de renvoi, chaque renvoi à vis sans fin dispose d'une longueur de vis sans fin minimale pour garantir un support correct du tapis. Des vis sans fin doubles sont aussi disponibles pour les tapis étroits ou pour un support accru.

Dimensions des vis sans fin							
Diamètre				Longueur minimale de vis sans fin (hors portées)			
Nominal		Effectif		Simple		Double	
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 et en acier inoxydable avec une section épaisse de glissière en PE-1000 fixée aux bords des taquets. Les vis sans fin en acier au carbone sont traitées et peintes pour une meilleure protection. Des vis sans fin en acier inoxydable avec un cordon de soudure poli sont disponibles pour les applications agréées USDA-FSIS.

Caractéristiques des vis sans fin	Matériau des volutes		
	Acier au carbone	Acier inoxydable	Acier inoxydable USDA-FSIS
Diamètre de vis sans fin de 6 pouces (152 mm)	•	•	•
Diamètre de vis sans fin de 9 pouces (229 mm)	•	•	•
Soudures intermittentes	•	•	
Soudures continues, polies			•
Bord de taquet en PE-1000	•	•	•
Peinture d'apprêt grise	•		

- 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).
- 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.
- 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.

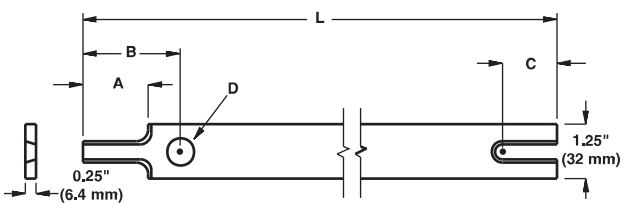


Figure 149: Glissières plates emboîtables

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)

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.

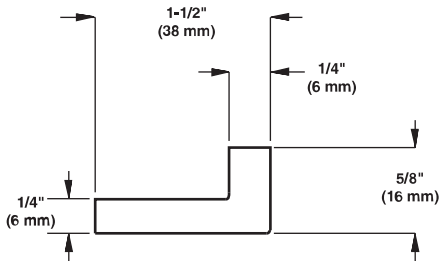


Figure 150: Glissières à angle droit standard en PE 1000 (B6XX21IXXWMV)

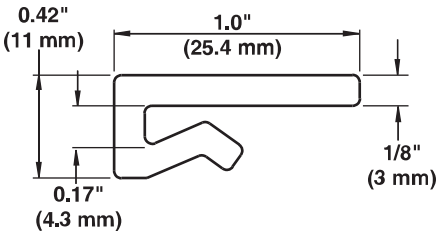


Figure 151: Glissières en PE-1000 encliquetables (B6XX25IXXWMV)

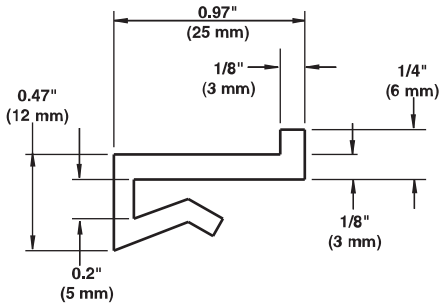


Figure 152: Glissières en PE-1000 encliquetables à ergot (B6XX26IXXWMV)

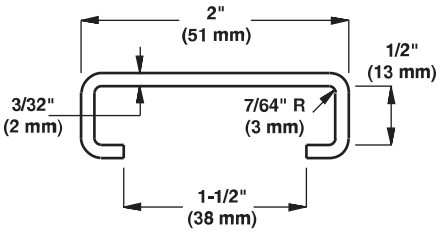


Figure 153: Glissières en PE-1000 avec rail de guidage encliquetable (B6XX27IXXWMV)

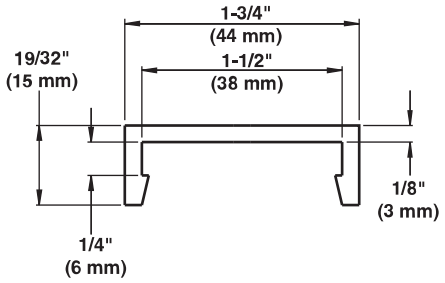


Figure 154: Glissières en PE-1000 encliquetables à crochets (B6XX23IXXWMV)

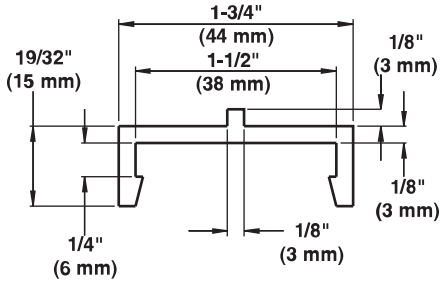


Figure 155: Glissières en PE-1000 encliquetables à crochets avec ergot (B6XX24IXXWMV)

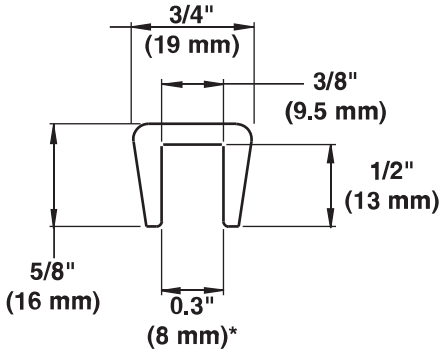


Figure 156: Glissières en PE-1000 encliquetables à barre standard (B6XX28IXXWMV)

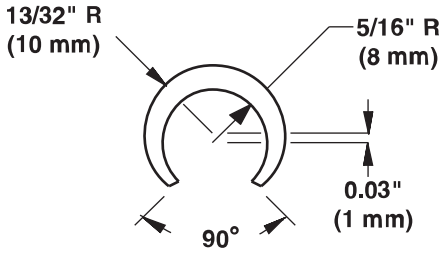
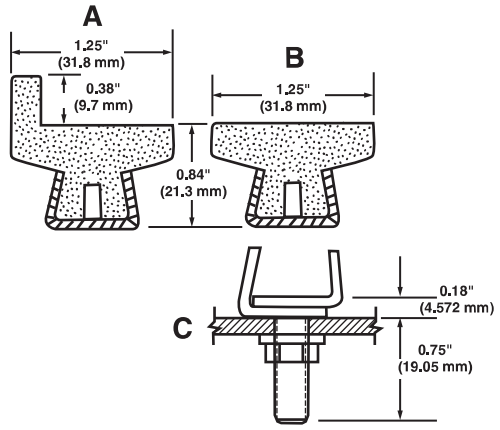


Figure 157: Glissières en PE-1000 encliquetables rondes (B6XX29IXXWMV)

GLISSIÈRE EN PE-1000 AVEC PLATEAU EN ACIER INOXYDABLE

- La glissière en PE-1000 à plateau en acier inoxydable peut être utilisée pour créer une surface de brin de travail rigide sur n'importe quel bâti comportant des traverses.
- La glissière en 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 à bride (« 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.



A glissière en PE-1000 encliquetable avec ergot I avec plateau en acier inoxydable de 120 pouces (B6XX43IXXWMV-00)
B glissière en PE-1000 encliquetable avec plateau en acier inoxydable de 120 pouces (B6XX42IXXWMV-00)
C bride et boulon de glissière auto-bloquante en acier inoxydable, 5/16-18 UNC (C9AX1XXXXXXX-01)
Figure 158: Glissières en PE-1000 avec plateau en acier inoxydable

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).

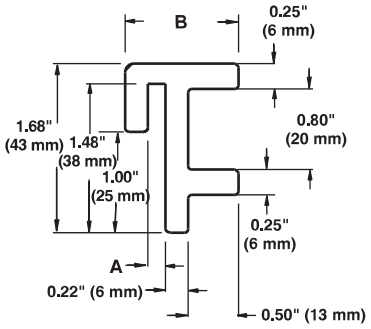
REMARQUE : Le ruban PE 1000 sensible à la pression ne doit être utilisé que pour des applications légères et des solutions temporaires.

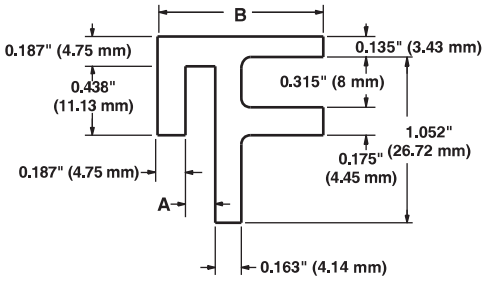
GLISSIÈRES SUR MESURE

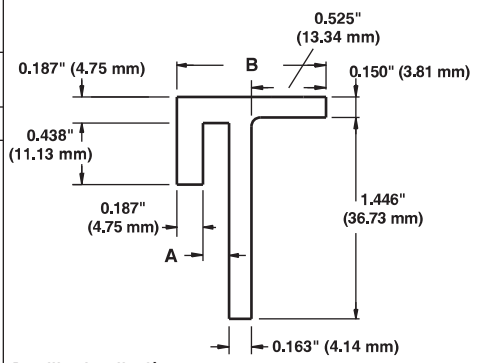
GLISSIÈRES DE TAPIS À RAYON DE COURBURE

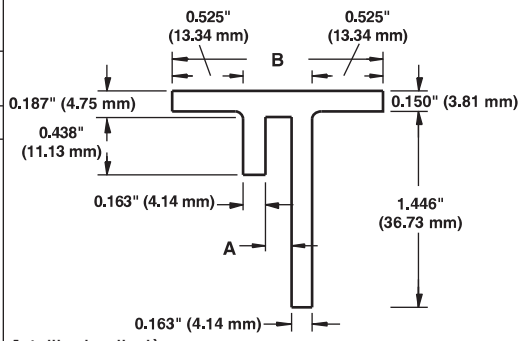
Toutes les glissières de tapis courbe sont disponibles en PE 1000 naturel et en PE 1000 chargé d'huile autolubrifiant gris. Les glissières à angle droit et à rail central sont équipées du dispositif de nettoyage facile « EZ Clean ». Toutes les glissières sont disponibles en dimensions de 1/8 pouce (3,2 mm) ou 3/16 pouce (4,7 mm). S2400 disponible en PE-1000 uniquement.

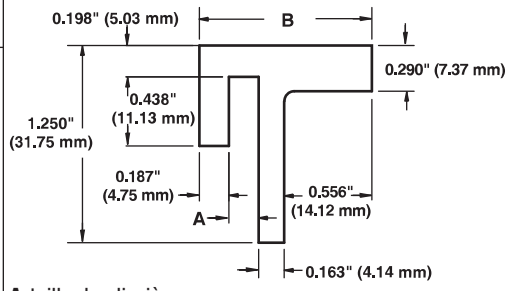
Reportez-vous aux figures suivantes pour connaître les dimensions et les références des glissières. Consultez pour les dimensions.

Glissières de retenue pour bord standard			
Matériau	**Taille (A)**	**Numéro de pièce**	
Polyéthylène à masse moléculaire très élevée	1/8 pouce (3,2 mm)	B6XX33IXXWMV-00	 **A** taille de glissière **B** 1,00 pouce (25,4 mm) pour les glissières de 1/8 pouce (3,2 mm) ; 1,13 pouce (29 mm) pour les glissières de 3/16 pouce (4,7 mm)
Polyéthylène à masse moléculaire très élevée	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	

Glissières de retenue à languettes latérales			
Matériau	**Taille (A)**	**Numéro de pièce**	
Polyéthylène à masse moléculaire très élevée	1/8 pouce (3,2 mm)	B6XX39IXXWMV-20	 **A** taille de glissière **B** 1,00 pouce (25,4 mm) pour les glissières de 1/8 pouce (3,2 mm) ; 1,06 pouce (27 mm) pour les glissières de 3/16 pouce (4,7 mm)
Polyéthylène à masse moléculaire très élevée	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	

Glissières de retenue d'angle			
Matériau	**Taille (A)**	**Numéro de pièce**	
Polyéthylène à masse moléculaire très élevée	1/8 pouce (3,2 mm)	B6XX37IXXWMV-00	 **A** taille de glissière **B** 1,00 pouce (25,4 mm) pour les glissières de 1/8 pouce (3,2 mm) ; 1,06 pouce (27 mm) pour les glissières de 3/16 pouce (4,7 mm)
Polyéthylène à masse moléculaire très élevée	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	

Glissières de retenue pour rail central			
Matériau	**Taille (A)**	**Numéro de pièce**	
Polyéthylène à masse moléculaire très élevée	1/8 pouce (3,2 mm)	B6XX41IXXWMV-00	 **A** taille de glissière **B** 1,56 pouce (40 mm) pour les glissières de 1/8 pouce (3,2 mm) et de 3/16 pouce (4,7 mm)
Polyéthylène à masse moléculaire très élevée	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	

Glissières avec patte de retenue Série 2400			
Matériau	**Taille (A)**	**Numéro de pièce**	
Polyéthylène à masse moléculaire très élevée	1/8 pouce (3,2 mm)	B6F546IXXWMV-00	 **A** taille de glissière **B** 1,03 pouce (40 mm) pour les glissières de 1/8 pouce (3,2 mm) ; 1,09 pouce (28 mm) pour les glissières de 3/16 pouce (4,7 mm)
Polyéthylène à masse moléculaire très élevée	3/16 pouce (4,7 mm)	B6F547IXXWMV-00	

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 produit 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).

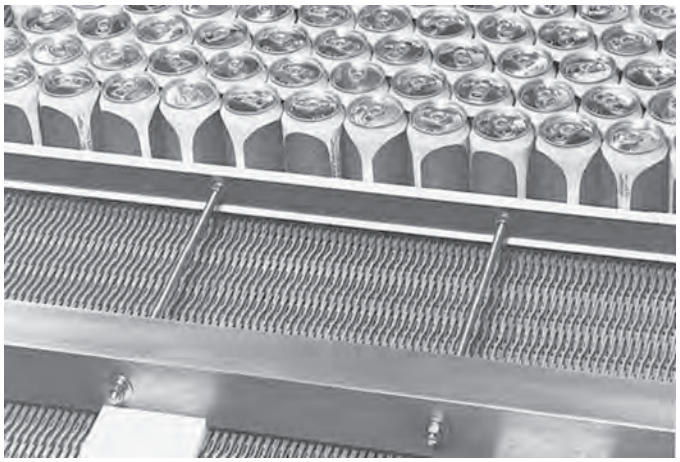
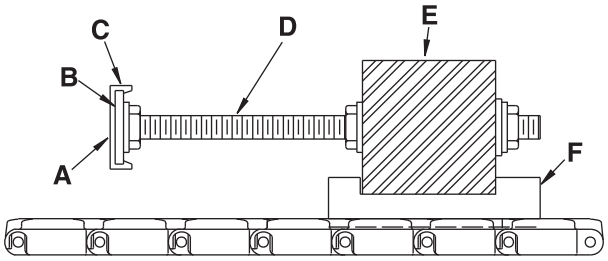


Figure 159: Vue latérale du dispositif pousseur

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. Les lames sont disponibles en longueurs de 24 à 120 pouces (610 à 3 048 mm) et consistent en une barre d'acier rigide recouverte de glissières en PE-1000, afin de ne pas marquer ou 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.



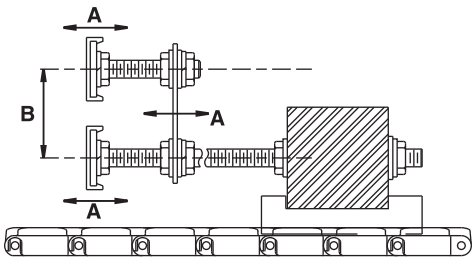
A lame
B barre
C glissière encliquetable
D axe fileté
E poids
F patin de guidage (surface inférieure rainurée)

Figure 160: 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 :

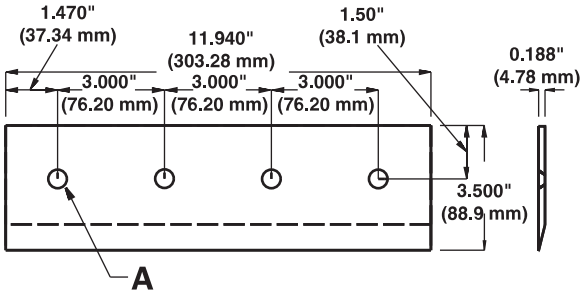
- S100 : 5,75 pouces (146 mm)
- S400 : 7,5 pouces (191 mm)
- S900 : 6,5 pouces (165 mm)



A ajustable
B ajustable de 2 à 4 pouces (51 à 102 mm)
Figure 161: 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 et 180 °F (-73 °C et 82 °C).



A trous pour boulons de 0,25 pouce (6 mm)
Figure 162: 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.

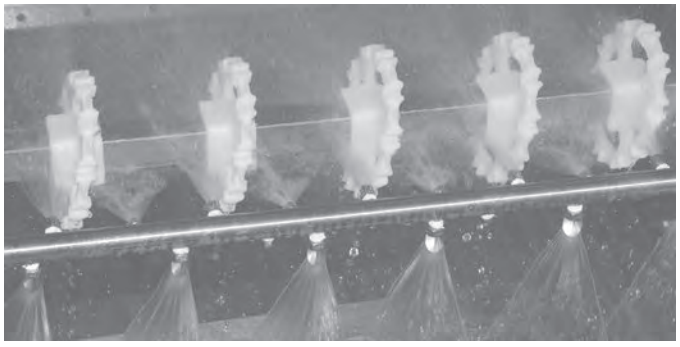


Figure 163: Système de nettoyage en place (CIP) EZ Clean

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).

Figure 164: Profil de vaporisation conçu pour le nettoyage des surfaces inférieures du tapis, des pignons et de l'arbre

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 disposent d'une encoche au centre du tapis pour qu'un patin ou un rail de retenue puisse être utilisé pour maintenir le tapis sur le bâti du convoyeur. La perte ou l'endommagement de produits est une conséquence inévitable de l'utilisation de ces patins.

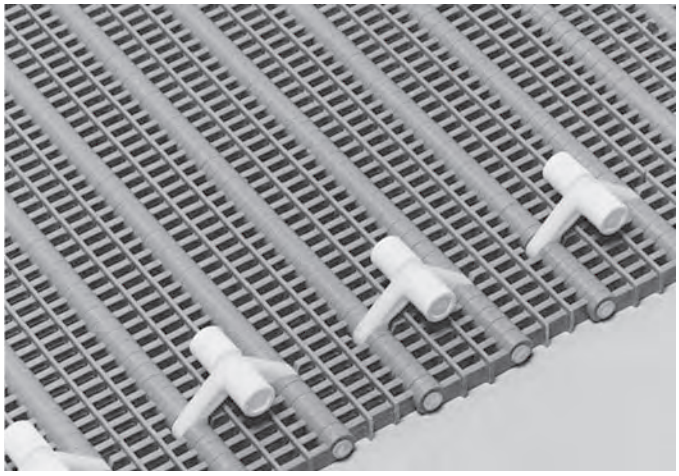


Figure 165: Rouleaux de retenue

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	Style					
	Flat Top	Flush Grid	Open Grid	Open Hinge	Mesh Top	Perforated Flat Top
S200	•	•	•	•		•
S400	•	•		•		
S800	•	•			•	•

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, en cas d'utilisation d'un arbre carré de 1,5 pouce ou 40 mm, le diamètre primitif minimal autorisé du pignon est de 6,4 pouces (163 mm). En cas d'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 obtenir des informations plus détaillées, voir Lignes directrices de conception.

SYSTÈME RÉSISTANT 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 166: Pignons en deux parties

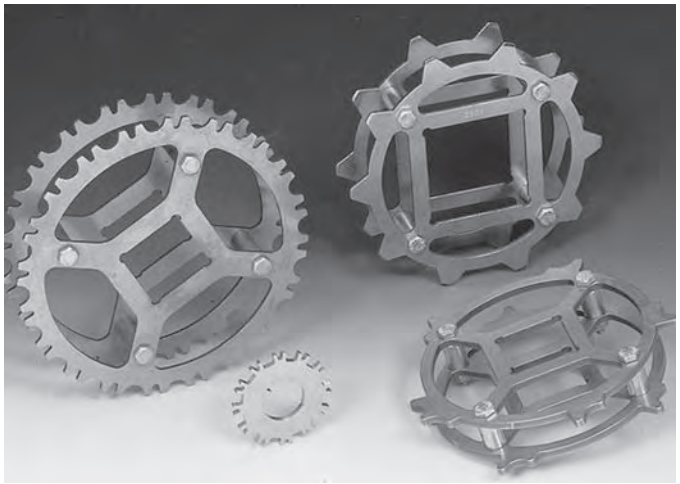


Figure 167: Pignons résistants à l'abrasion (tout acier)

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 168: 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 169: Système de retenue des axes sans tête

Figure 170: 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.

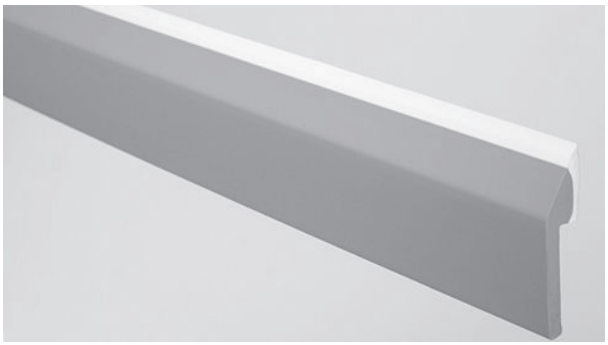
Pour retirer un axe lorsqu'un tapis est utilisé depuis un certain temps, appliquez une solution savonneuse ou un autre lubrifiant sur la charnière du tapis. Cette approche permet de déloger tout gravier qui serait coincé entre l'axe et le module.

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

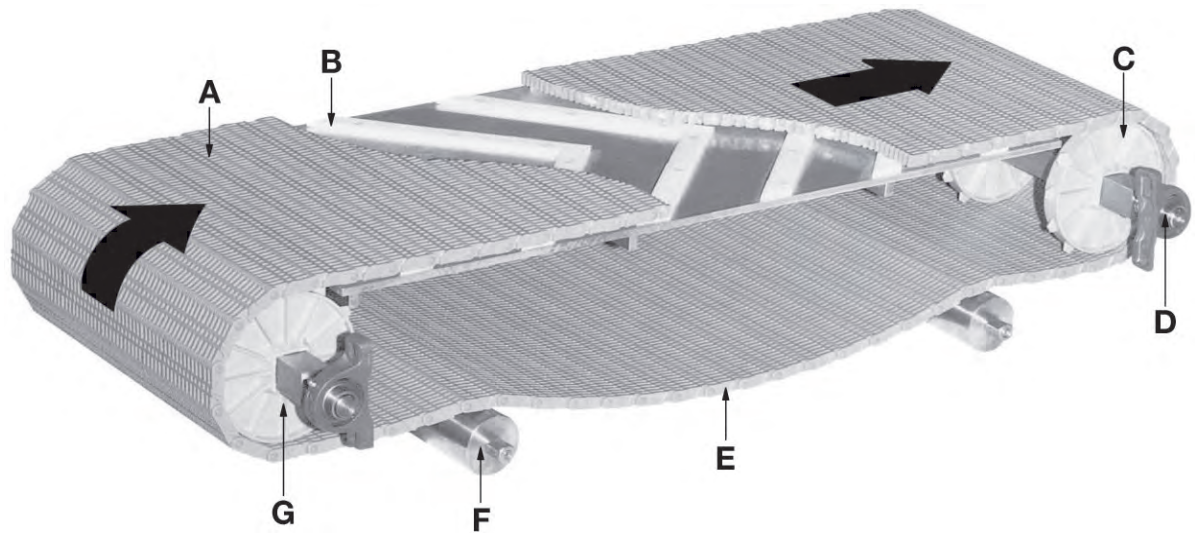
Dimensions disponibles						Matériaux disponibles
Diamètre extérieur		Diamètre intérieur		Largeur de la bague		
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	
4	102	1,90	48,3	1,0	25	Caoutchouc noir
4	102	2,50	63,5	0,7	19	
6	152	2,50	63,5	2,0	51	
6	152	2,36	60,0	2,0	51	

- 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.

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.

La figure suivante illustre les composants types d'un convoyeur horizontal conventionnel.



A tapis
B brin de travail (glissières en chevrons)
C arbre d'entraînement et pignons
D palier d'arbre
E brin mou
F rouleau de supports dans la partie retour
G arbre de renvoi et pignons

Figure 171: 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-après 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.

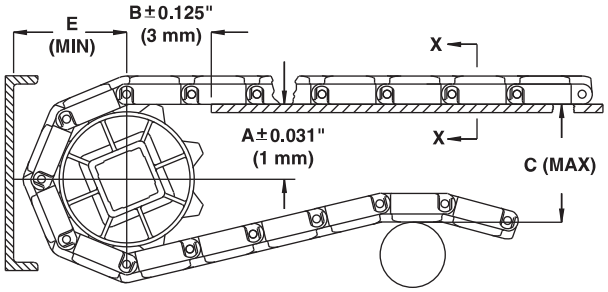


Figure 172: Dimensions A, B, C et E

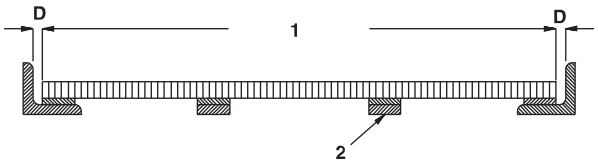


Figure 173: Dimension D (section X-X)

DÉFINITIONS DES DIMENSIONS

La dimension A est la distance verticale entre l'axe central de l'arbre et la partie supérieure du brin de travail.

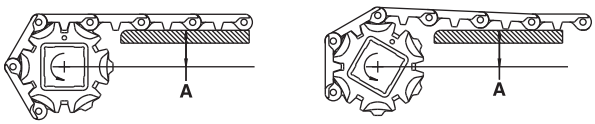
L'engagement tapis-pignons et les transferts bout-à-bout de produits dépendent étroitement de la valeur de A et de l'importance de l'effet polygonal entre le tapis et les pignons. L'effet polygonal se produit lorsque chaque rangée de modules d'un tapis s'élève et retombe en s'engrenant sur les pignons 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. (Consultez 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.

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.

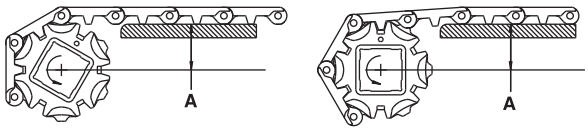


A Distance verticale entre l'axe central de l'arbre et le haut du brin de travail
Figure 174: Effets polygonaux - point bas

REMARQUE : 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, ce module d'attaque est horizontal. (Consultez 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.

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.



A Distance verticale entre l'axe central de l'arbre et le haut du brin de travail
Figure 175: 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.

La dimension B est la distance horizontale entre l'axe central de l'arbre et le début 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. Consultez la section Configuration des glissières anti-affaissement.

La dimension C est 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.

La dimension D est 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.

La dimension E est la distance horizontale minimale entre l'axe central de l'arbre et un élément quelconque du bâti.

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.

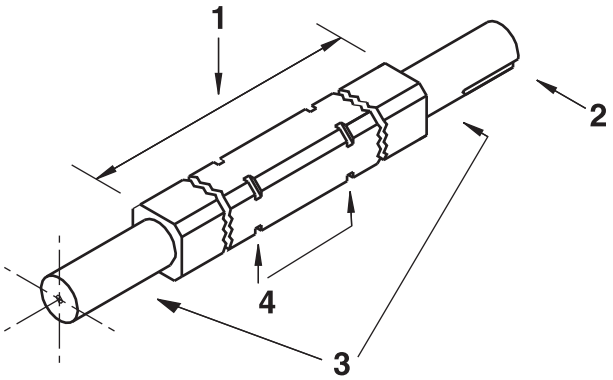
DIMENSIONS ET MATÉRIAUX DE L'ARBRE

Intralox stocke des matériaux d'arbre carré dans les tailles suivantes :

Dimensions et matériaux d'arbre carré disponibles													
		Intralox, LLC USA							Intralox, LLC Europe				
Matériau	Catégorie	0,625 pouce	1 pouce	1,5 pouce	40 mm	60 mm	2,5 pouces	3,5 pouces	25 mm	40 mm	60 mm	65 mm	90 mm
Acier au carbone	KG-37	•	•	•			•	•	•			•	•
Acier inoxydable	303/304	•	•	•	•	•	•						
	304								•	•	•	•	•
	304 HR							•					
	316			•			•						

Déterminez la taille d'arbre correcte pour votre application en utilisant les Instructions pour la sélection du tapis ou la section Formules. Pour connaître les propriétés du matériau pour chaque taille d'arbre, consultez Tableau 3 : Données d'arbre.

REMARQUE : Si vous utilisez un arbre dans une boîte de vitesses creuse, contactez le service clientèle d'Intralox.



1 longueur de la section carrée [distance entre les paliers, moins 0,25 pouce (6 mm)]
2 rainure de clavette pour le moyeu moteur (inutile sur l'arbre de renvoi)
3 portées des paliers
4 gorges de circlip de retenue

Figure 176: 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 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 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. Si une taille d'arbre particulière est souhaitée, mais que le couple à absorber dépasse la limite de l'arbre, recalculez le couple avec un pignon de plus petit diamètre disponible dans la série de 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. 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.

Pertes mécaniques moyennes									
		Engrenages réducteurs							
		Engrenages droits et à vis			Vis sans fin				
Paliers lisses ordinaires	Roulements à billes	Réduction simple	Réduction double	Réduction triple	Réduction simple	Réduction double	Chaîne à rouleaux	Courroies trapézoïdales	Systèmes d'entraînement hydraulique
2 % à 5 %	1 %	2%	4 %	5 %	5 %	10% à 20%	3% à 5 %	2 % à 4%	Consultez le fabricant.

Utilisez la formule suivante pour déterminer la puissance moteur requise :

Formule 11:

$$HP = \frac{A}{100 - B} \times 100$$

Où:
HP = puissance moteur requise
A = puissance d'entraînement du tapis
B = total de toutes les pertes mécanique moyennes

Par exemple, si la perte mécanique totale est de 15 % et que la puissance d'entraînement du tapis est de 2,5 chevaux, la puissance moteur requise est de 3 chevaux.

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 convoyeurs équipés de tapis larges ou ceux soumis à des charges de tension élevées, un ou plusieurs paliers 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 placé au centre de l'arbre, la formule de déflexion est la suivante :

Formule 12:

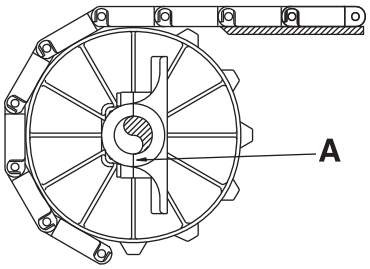
$$D_3 = \frac{1}{185} \times \frac{\frac{w}{2} \times L_S^3}{E \times I}$$

$$= \frac{w \times L_S^3}{370 \times E \times I}$$

Où:
D_3 = déflexion sur un arbre équipé de trois (3) paliers
L_S = longueur de l'arbre entre les paliers, pouces (mm)
E = module d'élasticité d'après le Tableau 3 : Données d'arbre
I = moment d'inertie d'après le Tableau 3 : Données d'arbre
w = charge de l'arbre totale

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 de l'arbre totale calculée, déterminez la portée maximale des différents matériaux et tailles d'arbres à l'aide du Tableau 7 : Distance maximale entre les portées de l'arbre d'entraînement.

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. Dans les cas nécessitant des paliers intermédiaires, il est prudent d'utiliser des pignons avec le plus grand diamètre pratique en raison des dimensions de carter assez grandes. Sans quoi, il sera peut-être nécessaire de modifier le palier afin de lui permettre d'occuper l'espace limité disponible.



A la fente du carter de palier doit être perpendiculaire au sens de déplacement du tapis.
Figure 177: Montage recommandé

REMARQUE : Si la fente est parallèle au sens de déplacement du tapis, sa capacité de charge est considérablement réduite.

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

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 en contact avec le tapis dans le brin de travail 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 et . 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 :

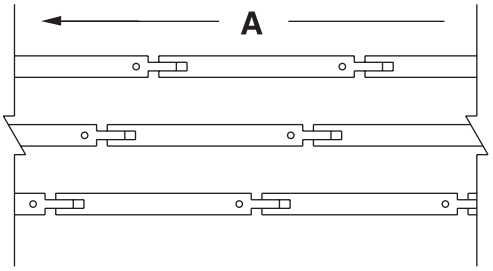
- Les glissières plates standard sont des barres en PE 1000, PE 500 ou Nylatron relativement épaisses, étroites et plates. Les glissières plates en PE 1000 et PE 500 sont disponibles dans les dimensions suivantes (épaisseur × larguer × longueur) : 0,25 pouce (6,4 mm) × 1,25 pouce (31,8 mm) × 10 pieds (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

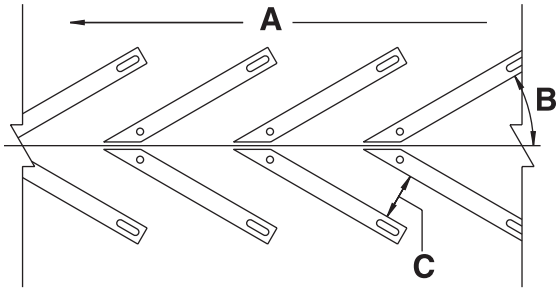
- Les glissières droites et parallèles sont des supports qui consistent en des baguettes métalliques ou en matière plastique fixées sur le bâti, parallèlement au sens de défilement du tapis. Leur installation est peu onéreuse mais présente l'inconvénient que l'usure du tapis se concentre sur les parties 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.

Les glissières plates standard peuvent être modifiées pour pouvoir être disposées en chevrons.



A sens de déplacement
Figure 178: Disposition des glissières droites parallèles



A sens de déplacement
B 10 degrés à 30 degrés autorisés
C classique : 2 pouces (51 mm), maximum : 5 pouces (127 mm)
Figure 179: Disposition des glissières en chevrons

CONFIGURATION DES GLISSIÈRES ANTI-AFFAISSEMENT

Dans certains conditions, 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.

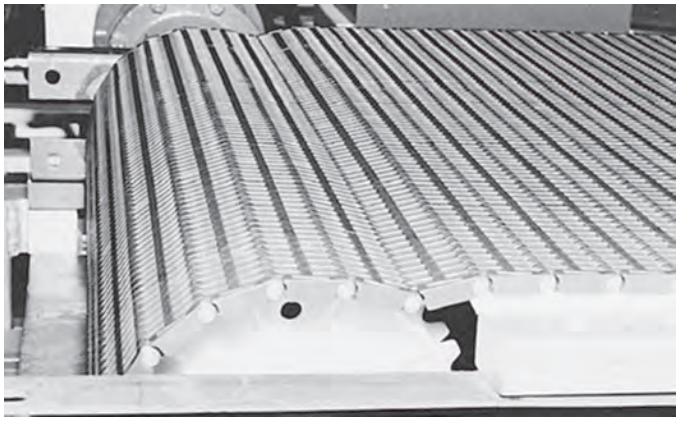


Figure 180: Affaissement des rangs de modules

Cet affaissement peut être éliminé en étendant les supports des glissières entre les pignons, jusqu'à 0,5 pouce (12,7 mm) de l'axe central de l'arbre.

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 manière à ce que les intervalles non soutenus entre les supports ne dépassent pas 2 pouces (50,8 mm). Pour les modèles en parallèle ou en chevron, mesurez la largeur de la portée non supportée perpendiculaire à la structure de support, quel que soit l'angle du support par rapport au sens de déplacement du tapis.

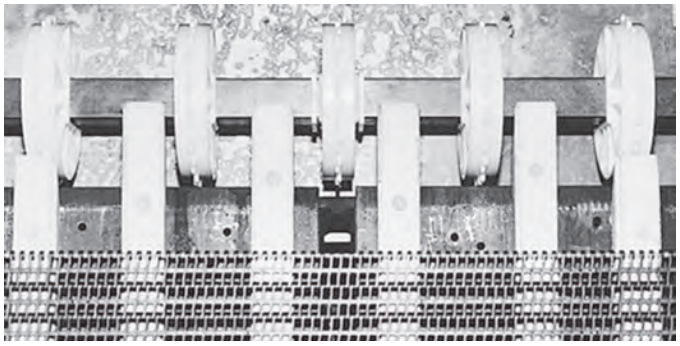


Figure 181: Extension des supports de glissière entre les pignons

CONCEPTION DES 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 côté retour est forte, une attention particulière doit être accordée à la conception. Pour plus d'informations sur ces conceptions de convoyeurs, consultez 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.

REMARQUE : 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

Pour un engrènement correct du tapis dans le pignon, une quantité appropriée de tension du brin de retour est nécessaire juste après le pignon d'entraînement. 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 qualifié de *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. Lorsque le brin mou est utilisé pour gérer les changements de longueur du tapis, il peut être nécessaire de connaître la longueur d'une section de tapis suspendue entre deux supports et la tension créée par cette section suspendue. 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

Suivez les instructions ci-après pour la plupart des convoyeurs à entraînement par l'extrémité.

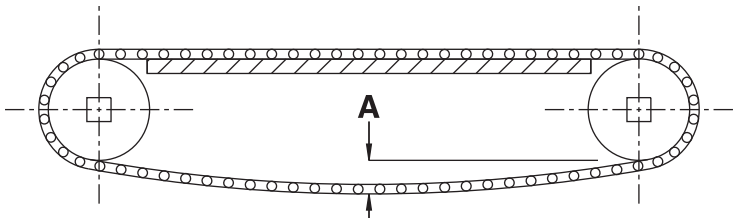
- Assurez-vous que la profondeur du brin mou (A) entre chaque ensemble de supports dans la partie retour sur les convoyeurs plus longs ou entre les pignons d'entraînement et de renvoi sur les convoyeurs courts est comprise entre 1 pouce (25,4 mm) et 4 pouces (102 mm).
- Sur les convoyeurs de 6 pieds (1,8 m) ou plus :
  - Placez les rouleaux de contrainte (B) à une distance comprise entre 9 et 18 pouces (229 et 457 mm) des arbres d'entraînement et de renvoi.
  - Placez le support de contrainte de telle sorte que l'enroulement du tapis soit entre 180 degrés et 210 degrés autour des pignons.
  - Assurez-vous que la distance (C) entre les supports dans la partie retour est comprise entre 36 pouces et 48 pouces (914 mm et 1 219 mm)[1]. Cette distance s'associe à un brin mou et à une position de rouleau de contrainte appropriés pour fournir la tension de retour adaptée à un bon engrènement des pignons.
  - Pour les pas du tapis allant jusqu'à 1,07 pouce (27 mm), le diamètre minimal du rouleau de supports dans la partie retour (D) est de 2 pouces (51 mm). Pour les pas du tapis plus grands, le diamètre minimal du rouleau de supports dans la partie retour est de 4 pouces (102 mm).

Les illustrations suivantes présentent des dispositions de brin de retour qui se sont révélées efficaces dans de nombreuses applications.

[1] Les modèles S100 et S400 nécessitent entre 48 pouces et 60 pouces (1 219 mm et 1 524 mm) entre les supports dans la partie retour

CONVOYEURS COURTS

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).

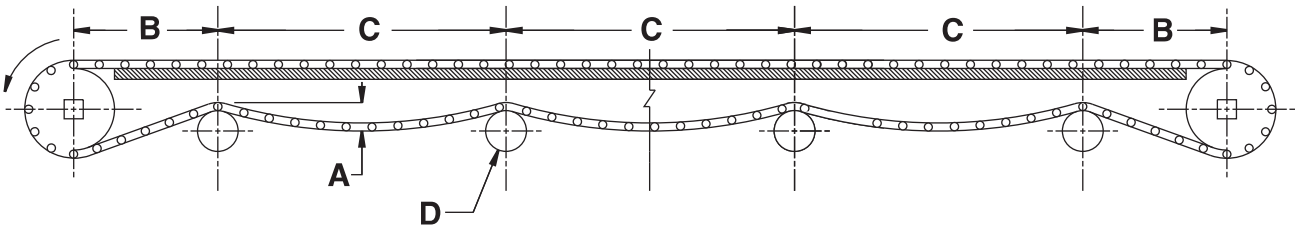


A brin mou

Figure 182: Convoyeurs courts—inférieurs à 6 pieds (1,8 m)

CONVOYEURS MOYENS À LONGS

Sur les convoyeurs plus longs, il est nécessaire de prévoir des supports dans la partie retour intermédiaires, mais le tapis ne doit pas être soutenu sur une partie importante de la longueur totale.

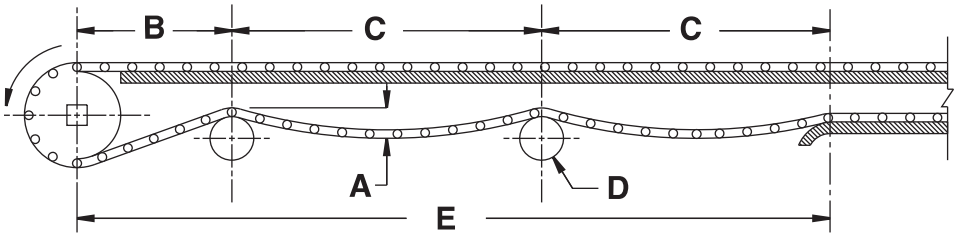


A brin mou
B distance entre le rouleau de contrainte et l'arbre d'entraînement ou de renvoi.
C distance entre les supports dans la partie retour
D supports dans la partie retour (rouleau ou patin)

Figure 183: Convoyeurs moyens à longs—6 pieds (1,8 m) et plus

BRINS DE RETOUR À SUPPORTS DE RETOUR

Pour les brins de retour avec supports de retour, assurez-vous que la distance (E) entre les supports de retour et les pignons d'entraînement est de 60 pouces (1 524 mm) au minimum. Une combinaison de rouleaux de retour et d'un support de retour peut être utilisée. Assurez-vous que la longueur combinée des sections de brin mou est au minimum de 1/3 de la longueur du convoyeur.



A brin mou
B distance entre le rouleau de contrainte et l'arbre d'entraînement ou de renvoi
C distance entre les supports dans la partie retour
D supports dans la partie retour (rouleau ou patin)
E distance entre les supports de retour et les pignons d'entraînement

Figure 184: Brin de retour à supports de retour

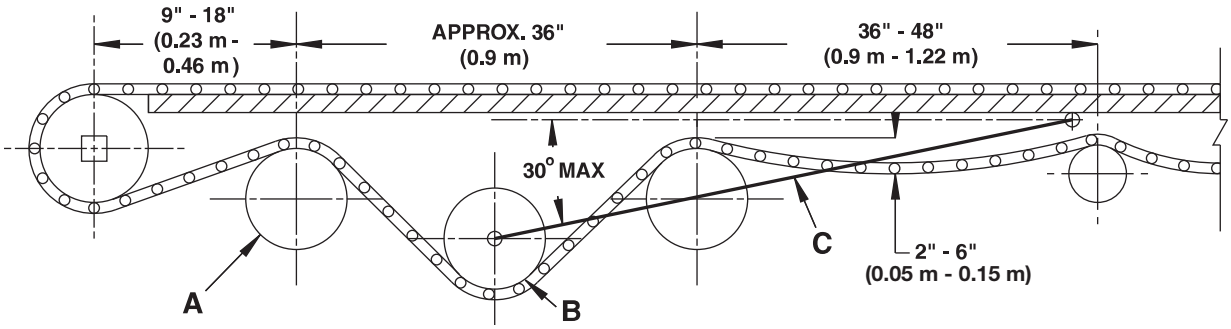
SYSTÈMES DE TENSION SPÉCIAUX

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

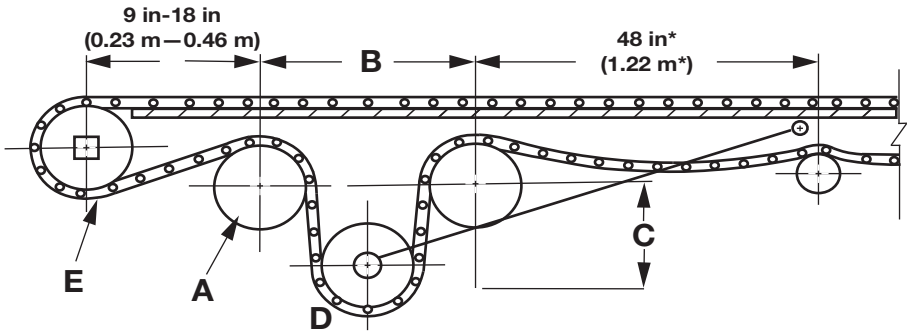
Les tendeurs par gravité consistent en général en un rouleau reposant sur le tapis dans le brin de retour. Le poids du rouleau fournit la tension nécessaire à un engrènement correct. Le poids est souvent plus efficace lorsque le tendeur est placé près de l'extrémité de l'arbre d'entraînement du brin de retour. Ces tendeurs sont recommandés pour les convoyeurs conventionnels qui sont :

- Supérieurs à 75 pieds (23 m) de long, ou
- Supérieurs à 50 pieds (15 m) de long avec une vitesse du tapis supérieure à 150 pieds/min (30 m/min) ou
- Exposés à de fortes variations de température, ou
- 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 185: 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 juste assez espacé pour que l'ouverture entre les rouleaux en charge soit plus grande que le rouleau du tendeur par gravité
C cette distance ne doit pas être inférieure à trois fois le pas du tapis
D rouleau du tendeur par gravité au moins aussi grand que A (bras oscillant facultatif si nécessaire)
E pignon d'entraînement
***** typique

Figure 186: Générez une tension résiduelle et un système de stockage du tapis sur les convoyeurs longs

Diamètres du rouleau en charge

Diamètres du rouleau en charge			
Pas du tapis		Diamètre du rouleau en charge	
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
0,5	12,7	2	50,8
0,6 à 1	15,2 à 25,4	4	101,6
2	50,8	6	152,4

TENDEURS À VIS

Les tendeurs à vis déplacent la position de l'un des arbres, généralement l'arbre de renvoi, en utilisant des vis mécaniques réglables pour déplacer l'arbre dans le sens longitudinal, ce qui modifie la longueur du convoyeur. Les paliers de l'arbre sont placés dans des rainures horizontales dans le bâti 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.

CONVOYEURS EN CONFIGURATION 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.

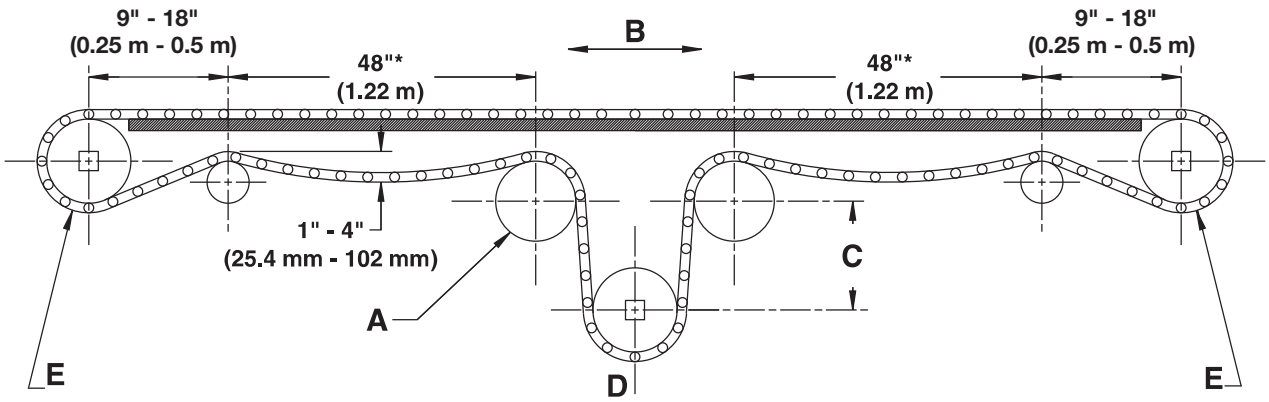
Convoyeurs à entraînement central

Dans une conception de convoyeur à entraînement central, un arbre d'entraînement réversible 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. Cette conception utilise des rouleaux en charge et nécessite des arbres et des paliers conçus pour supporter cette charge.

Les convoyeurs bidirectionnels à entraînement central, lorsqu'ils sont conçus correctement, affichent 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 : Comme la tension du tapis est appliquée en même temps aux côtés du brin de travail et du brin de retour des arbres de renvoi situés aux deux extrémités du convoyeur, il est important de concevoir ces arbres pour qu'ils supportent une tension du tapis deux fois supérieure à celle déterminée par les calculs de la traction du tapis 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 de l'arbre plus fortes dans cette configuration, il peut être nécessaire d'utiliser de gros arbres, ou d'utiliser des rouleaux en lieu et place d'un arbre de renvoi et de pignons.

Diamètres des rouleaux en charge pour les convoyeurs à entraînement central			
Pas du tapis		Diamètre du rouleau en charge	
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
0,5	12,7	2	50,8
0,6 à 1	15,2 à 25,4	4	101,6
2	50,8	6	152,4
2,5	63,5	8	203,2

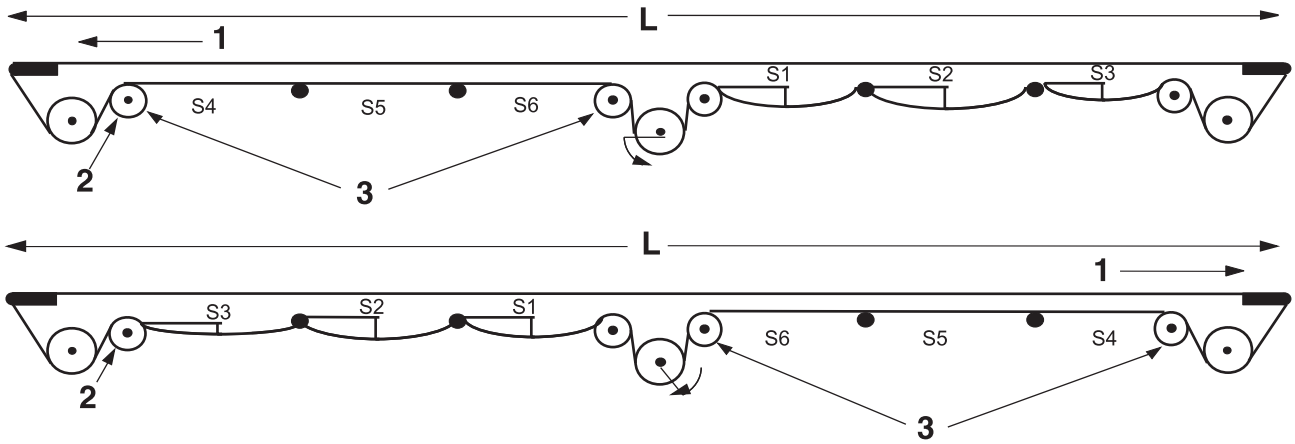


A Rouleaux en charge (types)
B Sens de déplacement du tapis
C Cette distance ne doit pas être inférieure à trois (3) fois le pas du tapis
D Pignons d'entraînement
E Les pignons peuvent être remplacés par des rouleaux pour éviter d'utiliser des paliers intermédiaires. Sur les convoyeurs de longueur inférieure 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 pouce à 3/8 pouce (5 mm à 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.

* typique

Figure 187: Convoyeur bidirectionnel à entraînement central avec rouleaux en charge



1 Sens de déplacement du tapis
2 Rouleaux de contrainte
3 Force de réaction
L Longueur du convoyeur, en pieds (m), entre les deux axes centraux

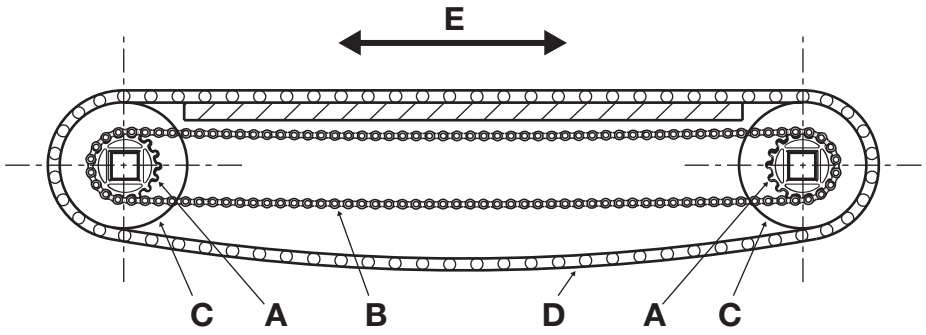
Figure 188: Convoyeur bidirectionnel à entraînement central avec barres frontales

Convoyeurs 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.

Convoyeurs à 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.



A pignon de chaîne
B chaîne à rouleaux
C pignon d'entraînement du tapis
D tapis
E sens de déplacement du tapis

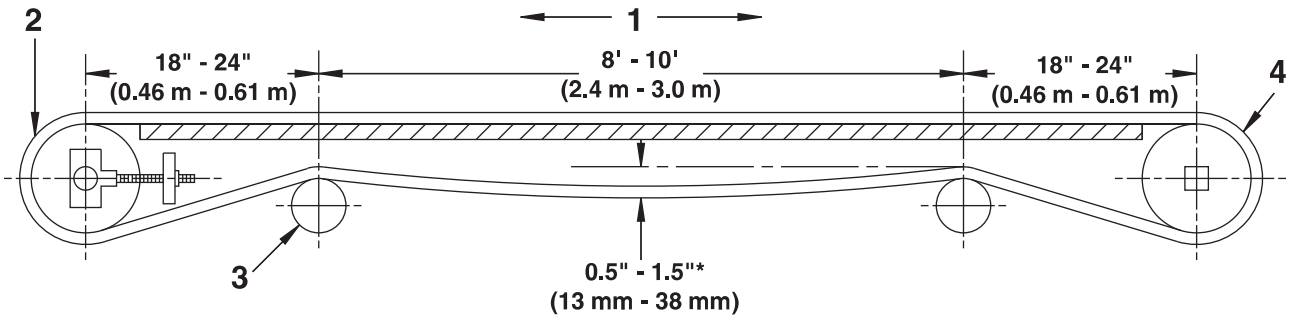
Figure 189: Convoyeur à entraînement par l'extrémité à chaîne double

CONVOYEURS EN CONFIGURATION 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 identifiée, utilisez la formule suivante pour calculer la tension de brin de retour requise.

La tension de brin de retour requise est de 1,2 × ABP.



1 sens de déplacement du tapis
2 côté tendeur à vis
3 rouleau ou patin
4 pignon d'entraînement
***** brin mou

Figure 190: Convoyeur bidirectionnel configuration poussé-tiré

Effet sur la déflexion de l'arbre et l'espacement des pignons

Comme les arbres d'entraînement et de renvoi subissent un effort de traction lorsque le tapis approche des pignons et s'en éloigne, la charge de l'arbre totale est plus de deux fois supérieure à celle d'un convoyeur unidirectionnel conventionnel. De ce fait, lors du calcul de la déflexion de l'arbre, il est important d'augmenter la charge de l'arbre totale en rotation pour prendre en compte la tension du tapis plus élevée. La traction du tapis ajustée corrigée peut donc être calculée comme suit :

Formule 13:

ABP corrigée = 2,2 × ABP

Utilisez cette valeur pour calculer la charge de l'arbre totale et la déflexion 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 également être utilisée pour déterminer l'espacement correct des pignons d'arbre. Consultez le tableau des espacements des pignons d'arbre d'entraînement dans 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 déflexion et d'espacement des pignons.

La tension des brins de retour n'affecte pas la puissance et le couple nécessaires à l'entraînement de l'unité de type poussé-tiré, mais la charge plus importante sur l'arbre affecte les charges sur les paliers. Tenez toujours compte de cette charge supplémentaire lors de la sélection des paliers d'arbre.

CONVOYEURS-ÉLÉVATEURS

Les convoyeurs élévateurs sont similaires aux convoyeurs horizontaux, mais ils arborent 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 sur un plan incliné 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 recommande qu'un système mécanique de take-up (à vis ou à ressort) soit utilisé sur l'arbre inférieur ou de renvoi.

Les convoyeurs élévateurs impliquent presque toujours l'utilisation de taquets et d'écailles de rive, qui induisent des exigences de conception supplémentaires. Par exemple, les supports dans la partie retour et les supports de retour doivent être conçus de manière à que ces taquets ou écailles de rive ne gênent pas le fonctionnement du convoyeur.

DIRECTIVES GÉNÉRALES POUR LES CONVOYEURS ÉLÉVATEURS

Les généralités suivantes s'appliquent à tous les convoyeurs élévateurs. Consultez Modifications pour disposer d'illustrations et de remarques supplémentaires.

- Si des pignons sont placés aux points intermédiaires, les pignons centraux ne sont PAS fixés.
- En cas d'utilisation de rouleaux ou de patins, un rayon de courbure de 3 pouces (76 mm) au minimum est nécessaire pour des tapis ayant un pas de 1,00 pouce (25,4 mm), et un rayon de courbure de 5 pouces (127 mm) au minimum est nécessaire pour des tapis ayant un pas de 2,00 pouces (50,8 mm).
- 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).
- Les rouleaux ou patins internes doivent avoir un diamètre minimal de 3 pouces (76 mm).
- Il est utile de prévoir un rouleau ou une vis sans fin au niveau de la tête de renvoi si des produits ou des corps étrangers peuvent tomber entre le tapis et les pignons.
- Il faut tenir les bacs récupérateurs éloignés des taquets et des écailles de rive entre les pignons d'entraînement et le premier patin ou rouleau.
- Pour un engrènement correct, il faut empêcher tout brin mou entre le pignon d'entraînement et le premier patin ou rouleau.

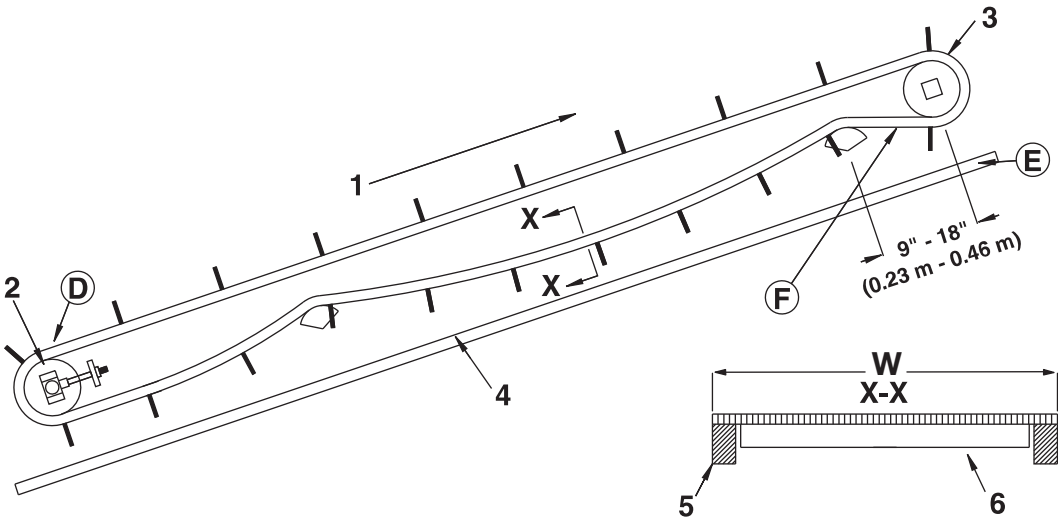
MODIFICATIONS

- Convoyeurs montants
- Convoyeurs descendeurs
- Convoyeurs élévateurs avec glissières de support des bords du brin de retour
- Convoyeurs élévateurs avec écailles de rive larges et patins de supports dans la partie retour

- Convoyeurs élévateurs avec patins de supports dans la partie retour

Convoyeurs montants

- Pour les pas du tapis supérieurs à 1,07 pouce (27,2 mm), prévoyez une encoche au point central dans le taquet si la largeur du tapis (W) dépasse 24 pouces (610 mm). Pour les pas du tapis inférieurs ou égaux à 1,07 pouce (27,2 mm), disposez d'une encoche centrale dans les taquets si la largeur du tapis est supérieure à 18 pouces (457 mm).
- Il est utile de prévoir un tambour ou une vis sans fin (D) au niveau de la tête de renvoi si du produit ou des corps étrangers peuvent tomber entre le tapis et les pignons.
- Il faut tenir les bacs récupérateurs (E) éloignés des taquets et des écailles de rive entre les pignons d'entraînement et le premier patin ou rouleau.
- Pour un engrènement correct, il faut empêcher tout brin mou entre le pignon d'entraînement et le premier patin ou rouleau. (F)

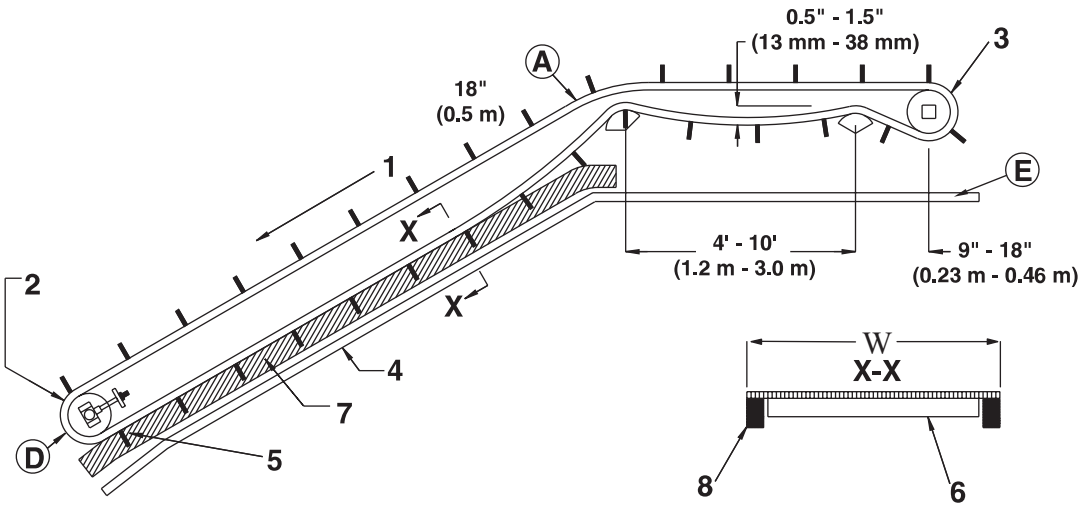


1 sens de déplacement
2 pignon de renvoi
3 pignon d'entraînement
4 protection ou bac récupérateur
5 patin ou rouleaux
6 taquets
D tambour ou vis sans fin
E bac récupérateur
F évitez le brin mou
W largeur du tapis

Figure 191: Convoyeur élévateur

Convoyeurs descendeurs

- Pour les charges inférieures à 10 lb/ft^2 (50 kg/m^2), prévoyez une longueur de brin mou de 4 pieds à 5 pieds (1,2 m à 1,5 m). Pour les charges supérieures à 10 lb/ft^2 (50 kg/m^2), prévoyez une longueur de brin mou de 8 pieds à 10 pieds (2,5 m à 3 m).
- Si des pignons sont placés aux points intermédiaires (A), les pignons centraux ne sont PAS fixés. En cas d'utilisation de rouleaux ou de patins aux points intermédiaires, un rayon de courbure de 3 pouces (76 mm) au minimum est nécessaire pour des tapis ayant un pas de 1,00 pouce (25,4 mm), et un rayon de courbure de 5 pouces (127 mm) au minimum est nécessaire pour des tapis ayant un pas de 2,00 pouces (50,8 mm).
- Il est utile de prévoir un tambour ou une vis sans fin (D) au niveau de la tête de renvoi si du produit ou des corps étrangers peuvent tomber entre le tapis et les pignons.
- Il faut tenir les bacs récupérateurs (E) éloignés des taquets et des écailles de rive entre les pignons d'entraînement et le premier patin ou rouleau.
- Prévoyez une encoche centrale si la largeur du tapis (W) dépasse 24 pouces (610 mm).
- Utilisez un take-up actif sur la tête de renvoi pour maintenir une tension du tapis correcte dans le brin de retour.

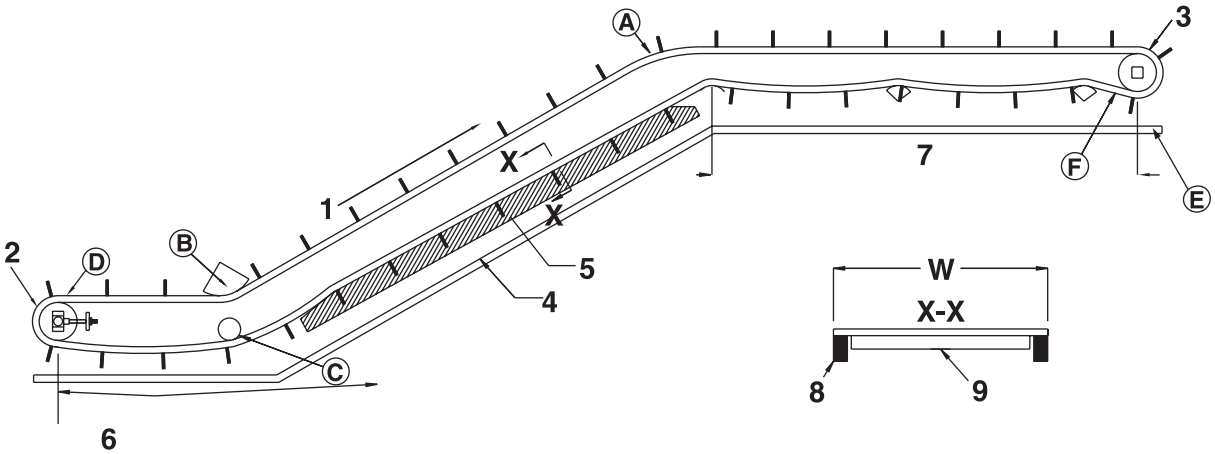


1 sens de déplacement
2 pignon de renvoi
3 pignon d'entraînement
4 protection ou bac récupérateur selon les besoins
5 take-up actif sur la tête de renvoi
6 taquets
7 glissières de support
8 glissières de support sur les bords du tapis
A points intermédiaires
D tambour ou vis sans fin
E bac récupérateur
W largeur du tapis

Figure 192: Convoyeur descendeur

Convoyeurs élévateurs avec glissières de support des bords du brin de retour

- Si des pignons sont placés aux points intermédiaires (A), les pignons centraux ne sont PAS fixés. En cas d'utilisation de rouleaux ou de patins, un rayon de courbure de 3 pouces (76 mm) au minimum est nécessaire pour des tapis ayant un pas de 1,00 pouce (25,4 mm), et un rayon de courbure de 5 pouces (127 mm) au minimum est nécessaire pour des tapis ayant un pas de 2,00 pouces (50,8 mm).
- Pour réduire l'usure, le rayon de courbure du patin de retenue (B) doit être aussi grand que l'application le permet. Le rayon minimal est de 6 pouces (152 mm).
- Le rouleau ou patin interne (C) doit avoir un diamètre minimal de 3 pouces (76 mm).
- Il est utile de prévoir un tambour ou une vis sans fin (D) au niveau de la tête de renvoi si du produit ou des corps étrangers peuvent tomber entre le tapis et les pignons.
- Il faut tenir les bacs récupérateurs (E) éloignés des taquets et des écailles de rive entre les pignons d'entraînement et le premier patin ou rouleau.
- Pour un engagement correct des pignons, il faut empêcher tout brin mou entre le pignon d'entraînement et le premier patin ou rouleau (F).
- Prévoyez une longueur non soutenue adéquate (6) pour le brin mou, afin d'absorber l'élongation prévue du tapis. Il est également possible de fournir un take-up actif de la tête de renvoi (par gravité, à ressort ou pneumatique).
- Pour les pas du tapis supérieurs à 1,07 pouce (27,2 mm), prévoyez une encoche centrale (9) si la largeur du tapis dépasse 24 pouces (610 mm). Pour les pas du tapis inférieurs ou égaux à 1,07 pouce (27,2 mm), disposez d'une encoche centrale si la largeur du tapis est supérieure à 18 pouces (457 mm).

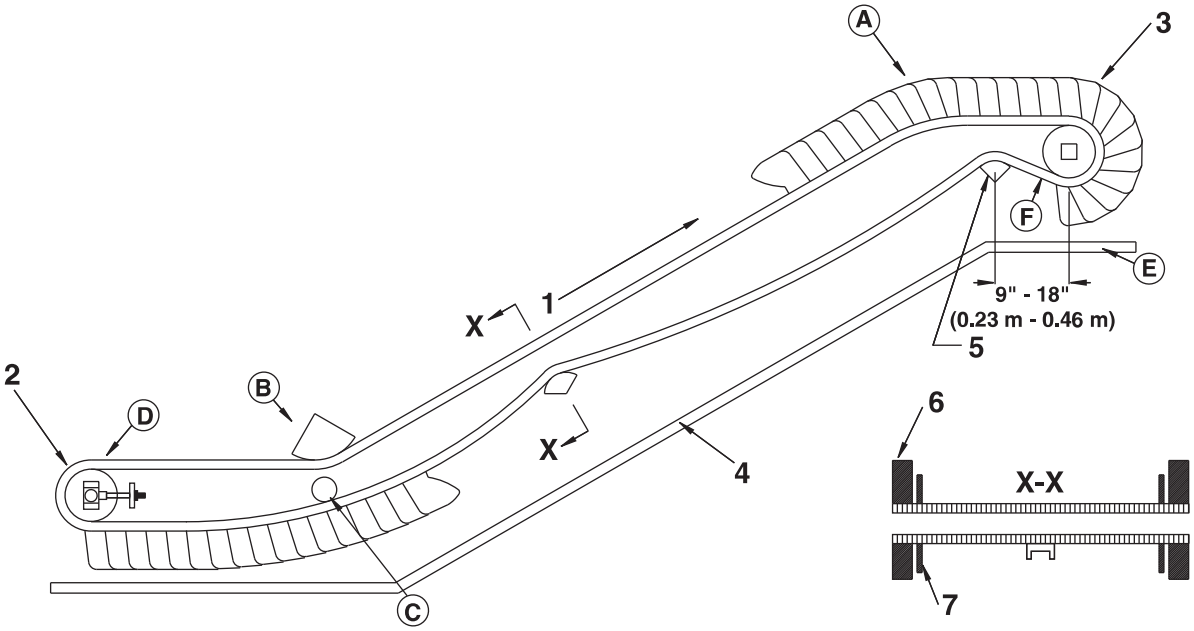


1 sens de déplacement
2 pignon de renvoi
3 pignon d'entraînement
4 protection ou bac récupérateur
5 glissières de support
6 longueur non soutenue pour le brin mou
7 utilisez les dimensions de conception du brin de retour d'après Brins de retour standard
8 glissières de support sur les bords du tapis
9 encoche centrale si nécessaire
A point intermédiaire
B patin de retenue
C rouleau ou patin interne
D tambour ou vis sans fin
E bac récupérateur
F évitez le brin mou
W largeur du tapis

Figure 193: Convoyeur élévateur avec glissières de support des bords du brin de retour

Convoyeurs élévateurs avec écailles de rive larges et patins de supports dans la partie retour

- Si des pignons sont placés aux points intermédiaires (A), les pignons centraux ne sont PAS fixés. En cas d'utilisation de rouleaux ou de patins, un rayon de courbure de 3 pouces (76 mm) au minimum est nécessaire pour des tapis ayant un pas de 1,00 pouce (25,4 mm), et un rayon de courbure de 5 pouces (127 mm) au minimum est nécessaire pour des tapis ayant un pas de 2,00 pouces (50,8 mm).
- Pour réduire l'usure, le rayon de courbure du patin de retenue (B) doit être aussi grand que l'application le permet. Le rayon minimal est de 6 pouces (152 mm).
- Le rouleau ou patin interne (C) doit avoir un diamètre minimal de 3 pouces (76 mm).
- Il est utile de prévoir un rouleau ou une vis sans fin (D) au niveau de la tête de renvoi si du produit ou des corps étrangers peuvent tomber entre le tapis et les pignons.
- Il faut tenir les bacs récupérateurs (E) éloignés des taquets et des écailles de rive entre les pignons d'entraînement et le premier patin ou rouleau.
- Pour un engagement correct des pignons, il faut empêcher tout brin mou entre le pignon d'entraînement et le premier patin ou rouleau (F).
- Les patins ou rouleaux de contre-inflexion (5) doivent avoir un rayon de courbure minimal de 4,5 pouces (115 mm).



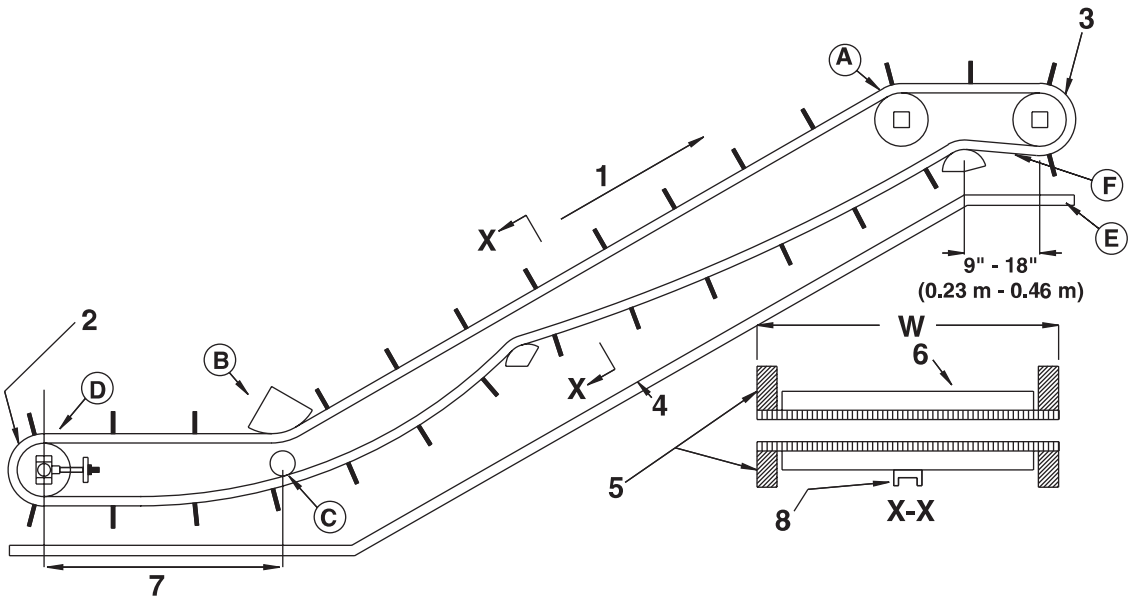
1 sens de déplacement
2 pignon de renvoi
3 pignon d'entraînement
4 protection ou bac récupérateur selon les besoins
5 patin ou rouleau de contre-inflexion
6 patins ou rouleaux
7 écailles de rive

A points intermédiaires
B patin de retenue
C rouleau ou patin interne
D tambour ou vis sans fin
E bac récupérateur
F évitez le brin mou

Figure 194: Convoyeur élévateur avec écailles de rive larges et patins de supports dans la partie retour

Convoyeurs élévateurs avec patins de supports dans la partie retour

- Si des pignons sont placés aux points intermédiaires (A), les pignons centraux ne sont PAS fixés. En cas d'utilisation de rouleaux ou de patins, un rayon de courbure de 3 pouces (76 mm) au minimum est nécessaire pour des tapis ayant un pas de 1,00 pouce (25,4 mm), et un rayon de courbure de 5 pouces (127 mm) au minimum est nécessaire pour des tapis ayant un pas de 2,00 pouces (50,8 mm).
- Pour réduire l'usure, le rayon de courbure du patin de retenue (B) doit être aussi grand que l'application le permet. Le rayon minimal est de 6 pouces (152 mm).
- Le rouleau ou patin interne (C) doit avoir un diamètre minimal de 3 pouces (76 mm).
- Il est utile de prévoir un rouleau ou une vis sans fin (D) au niveau de la tête de renvoi si du produit ou des corps étrangers peuvent tomber entre le tapis et les pignons.
- Il faut tenir les bacs récupérateurs (E) éloignés des taquets et des écailles de rive entre les pignons d'entraînement et le premier patin ou rouleau.
- Pour un engrènement correct, il faut empêcher tout brin mou entre le pignon d'entraînement et le premier patin ou rouleau. (F)
- Pour les pas du tapis supérieurs à 1,07 pouce (27,2 mm), prévoyez une encoche centrale si la largeur du tapis (W) dépasse 24 pouces (610 mm). Pour les pas du tapis inférieurs ou égaux à 1,07 pouce (27,2 mm), disposez d'une encoche centrale si la largeur du tapis est supérieure à 18 pouces (457 mm).
- Si la longueur du convoyeur est supérieure à 4 pieds (1,2 m), installez des supports dans la partie retour dans la section du brin mou avant la tête de renvoi. (7)



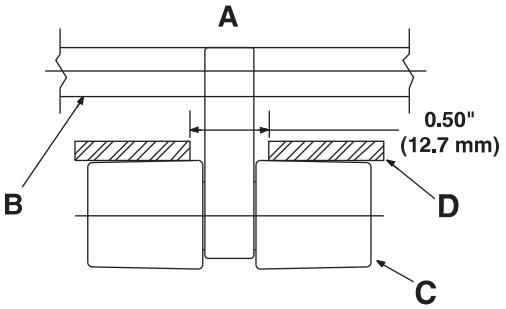
1 sens de déplacement
2 pignon de renvoi
3 pignon d'entraînement
4 protection ou bac récupérateur
5 patins ou rouleaux
6 taquets
7 section de brin mou à la tête de renvoi
8 fente centrale

A point intermédiaire
B patin de retenue
C rouleau ou patin interne
D tambour ou vis sans fin
E bac récupérateur
F évitez le brin mou
W largeur du tapis

Figure 195: Convoyeur élévateur avec patins de retour

ROULEAUX DE RETENUE

Le rouleau de retenue peut être utilisé sur certains convoyeurs élévateurs à la place des patins ou rouleaux de retenue. Ces assemblages de rouleaux cheminent dans des rails en acier sur le brin de travail et le brin de retour. 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 assemblage de rouleaux
D rail en acier 0,125 pouce × 0,175 pouce (3,2 mm × 19 mm)

Figure 196: Ergot de retenue

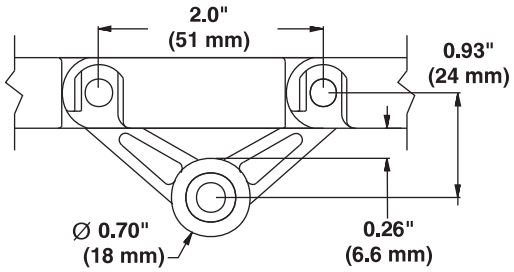
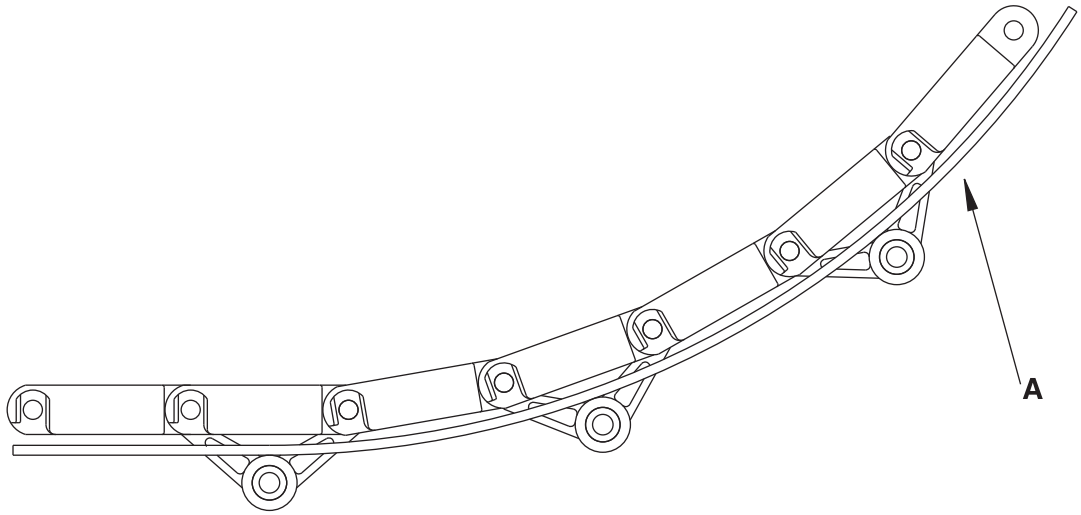


Figure 197: Rouleau de retenue, vue latérale



A rayon de courbure de 12 pouces (305 mm) avec rail de 0,125 pouce (3,2 mm) d'épaisseur

Figure 198: Rouleaux de retenue montés sur un tapis S400 Flush Grid tous les 4 pouces (102 mm)

Expansion et contraction thermiques

Si d'importants écarts de températures sont à prévoir, les rails doivent être soigneusement placés de manière à permettre l'expansion thermique du tapis. Utilisez la formule suivante pour calculer le mouvement transversal des assemblages de rouleaux de retenue. Pour connaître les coefficients d'expansion thermique pour la plupart des matériaux des tapis et des composants du convoyeur, consultez Expansion et contraction thermiques.

Par exemple, un tapis S400 Flush Grid en polypropylène de 24 pouces (610 mm) équipé de rouleaux de retenue en retrait de 4 pouces (102 mm) de chaque côté fonctionne à 100 °F (38 °C). À la température ambiante de 70 °F (21 °C), la distance entre un rouleau de retenue et l'axe central du tapis est de 8 pouces (203 mm).

Formule 14:

$$\Delta = L_1 \times (T_2 - T_1) \times e$$

$$= 8 \text{ in} \times (100°F - 70°F) \times 0.0008 \text{ in/ft/°F} \times \frac{1 \text{ ft}}{12 \text{ in}}$$

$$= 0.016 \text{ in } (0.41 \text{ mm})$$

L_1 distance du rouleau de retenue à l'axe central du tapis

T_1 température ambiante

T_2 température de fonctionnement

e coefficient d'expansion thermique pour le polypropylène : 0,0008 in/ft/°F

Chaque rouleau de retenue se déplacera de 0,016 pouce (0,41 mm) lorsque le tapis montera à la température de fonctionnement.

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 interfèrent 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.

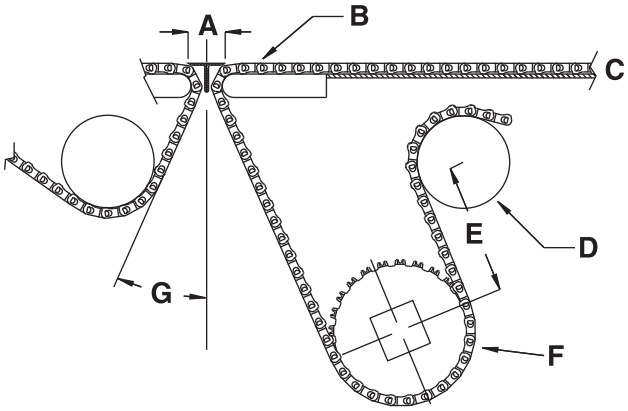
MÉTHODES DE TRANSFERT RAPPROCHÉ

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 0,875 pouce (22,2 mm) des barres frontales ou des rouleaux
C Utilisez une glissière latérale pour le guidage
D diamètre minimal de 3 pouces (76 mm) conseillé
E 4 pouces (102 mm) minimum
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 199: 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 et à la vitesse. 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).

S1100 FLAT TOP ET PERFORATED FLAT TOP EDGE LOSS

Afin de pouvoir contourner une barre frontale de 0,875 pouce et d'obtenir des plaques mortes à dégagement automatique, les tapis S1100 Flat Top et Perforated Flat Top 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. Pour connaître les débits d'air par pied carré de la surface du tapis, consultez Tableau 6 : Débit d'air sur le tapis, par pied carré de surface de tapis.

Par exemple, pour déterminer le flux requis pour les tapis S1100 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. Tableau 6 : Débit d'air sur le tapis, par pied carré de surface de tapis montre que, 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

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 applications où les tapis sont soumis à des fortes variations de température et à une dilatation 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. Consultez la section Effets de la température sur les peignes de transfert.

Pour obtenir un nombre pair de peignes de transfert, placez-les à partir de l'axe du tapis. Pour un nombre impair de plaques, placez-les à cheval sur l'axe central. Assurez-vous que le peigne de transfert affleure le tapis à +0,03 pouce (0,8 mm), -0,00 lorsque l'axe de charnière est au point mort haut.

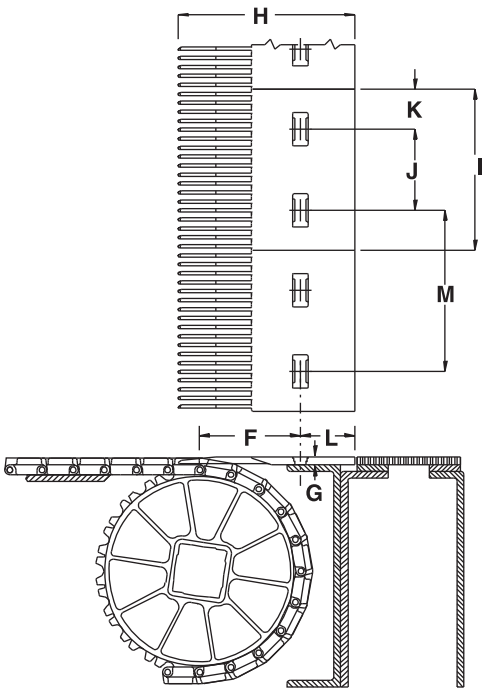


Figure 200: Dimensions des peignes de transfert

Dimensions requises pour le montage des peignes de transfert												
							S900					
	S100, S2400		S400[a]		S1200[b]		6 pouces (152 mm)		4 pouces (102 mm) avec modification		S1900	
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
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 température ambiante, pouces (mm)	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)	

[a] Ces dimensions ne sont valables que pour des peignes de transfert standard S400 composés de deux matériaux. Pour obtenir plus d'informations, consultez les dimensions des peignes de transfert S400.

[b] Ces dimensions ne sont valables que pour des peignes de transfert standard S1200 composés de deux matériaux. Pour obtenir plus d'informations, consultez les dimensions des peignes de transfert S1200.

EFFETS DE LA TEMPÉRATURE SUR LES PEIGNES DE TRANSFERT

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 :

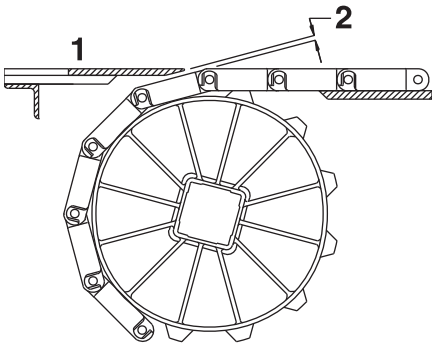
1. Déterminez la variation de température la plus importante possible par rapport à la température ambiante, en °F ou °C.
2. Multipliez la variation de température la plus importante par la largeur du tapis, en pouces (millimètres).
3. Si la valeur calculée est plus importante que la valeur fournie dans le tableau suivant, contactez le service clientèle d'Intralox avant de poursuivre.

Largeur maximale du tapis × température : pouces × °F (mm × °C)			
Matériau du tapis	**S100**	**S400**	**S900**
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)

JEU PLAQUE MORTE/TAPIS

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. Cette distance représente 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 applications, 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. Le contact avec le tapis peut être maintenu en articulant la cornière sur laquelle est fixée la plaque morte. Cette approche permet à la plaque morte de se déplacer en fonction de l'effet polygonal ; cela provoque cependant une légère oscillation pouvant causer des problèmes lors du transport de produits susceptibles de basculer.



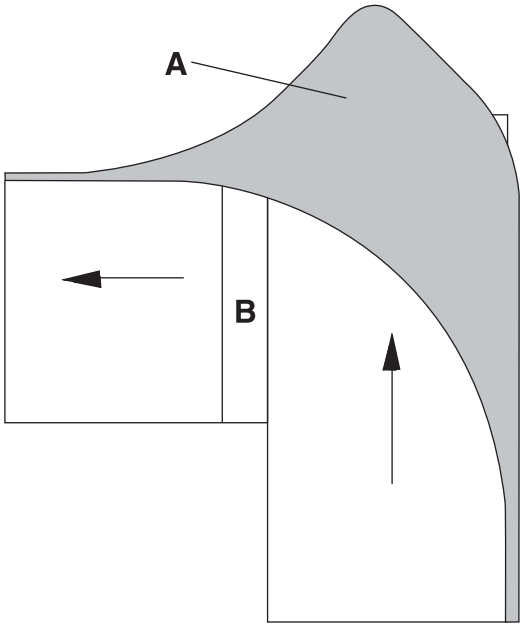
1 surface supérieure de la plaque morte, généralement située à 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessus de la surface du tapis lors du transfert du produit sur le tapis, et à 0,031 pouce (0,8 mm) au-dessous de cette surface lorsque le produit quitte le tapis

2 espacement plaque morte/tapis

Figure 201: Espacement plaque morte/tapis

TRANSFERTS DE CONTENEURS À 90 DEGRÉS

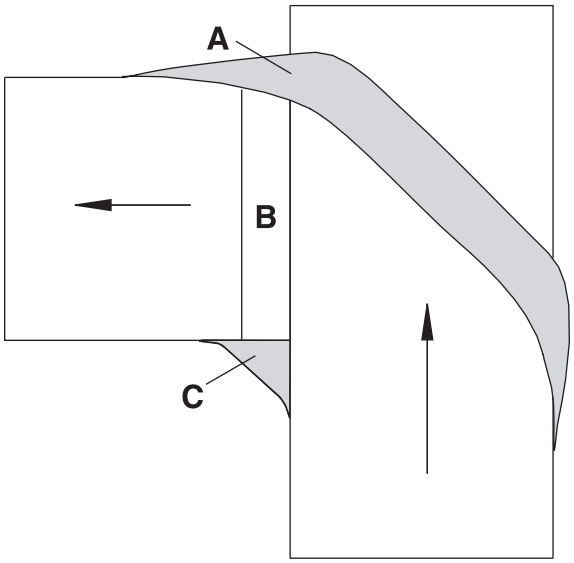
Pour le transfert à 90 degrés des conteneurs de boissons d'un convoyeur à un autre, des rails de guidage quart de cercle avec plaques mortes sont couramment utilisés. Les plaques mortes couvrent l'espace entre les convoyeurs d'alimentation et de sortie. Les conteneurs qui se déplacent le long du rail 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 202: Rail de guidage courbe conventionnel avec augmentation excessive de la force de pression du conteneur

RAILS DE GUIDAGE PARABOLIQUES

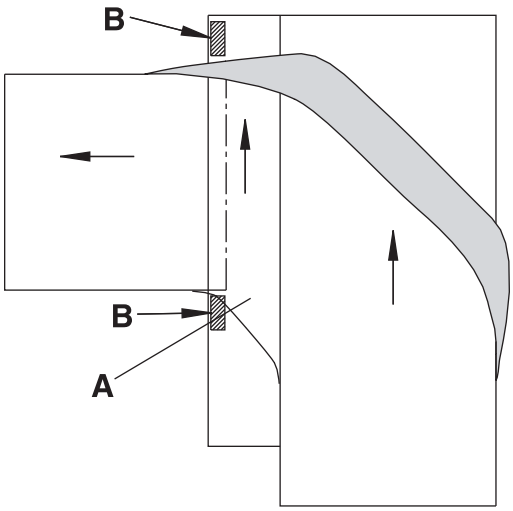
Un ingénieur de l'industrie de la boisson a conçu le rail de guidage parabolique pour une meilleure distribution des forces de pression du conteneur le long du rail de guidage externe. La figure suivante montre que les forces sont mieux réparties. Cette approche a pour effet de réduire considérablement 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
Figure 203: 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 6,0 pouces (152 mm)
B assistance
Figure 204: 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.

TRANSPORTS SOUS ASPIRATION

Les tapis S900 et S1100 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. En conditions normales, la traction du tapis ajoutée spécifique ne doit pas dépasser 1,25 lb/ft^2 (0,24 kg/m^2) 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 6 : Débit d'air sur le tapis, par pied carré de surface de tapis.

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 :

Formule 15:

$$\Delta = L \text{ or } W \times (T_2 - T_1) \times e$$

Δ	modification de dimension, en pouces (mm)
L or W	longueur ou largeur totale du tapis à température ambiante, en pieds (m)
T_1	température ambiante
T_2	température de fonctionnement
e	coefficient d'expansion thermique, en pouce/pied/°F (mm/m/°C)

Par 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 ?

Formule 16:

$$\Delta = L \times (T_2 - T_1) \times e$$

$$= 60 \times (180 - 70) \times 0.0010$$

$$= 6.6 \text{ in } (168 \text{ mm})$$

Ce tapis s'allonge de 6,6 pouces (168 mm), ce qui n'est pas négligeable. Sa largeur s'étend de :

Formule 17:

$$\Delta = W \times (T_2 - T_1) \times e$$

$$= 10 \times (180 - 70) \times 0.0010$$

$$= 1.1 \text{ in } (28 \text{ mm})$$

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

Coefficients d'expansion thermique		
Matériaux	**pouce/pied/°F**	**(mm/m/°C)**
Tapis		
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.

4 FORMULES ET TABLEAUX

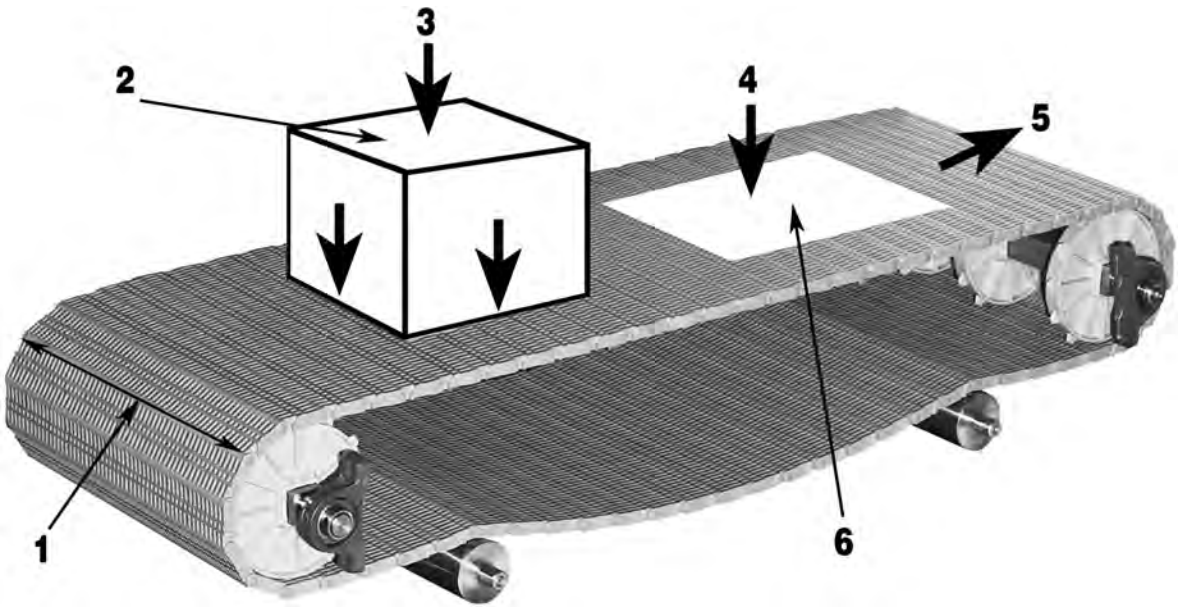
Les formules et tableaux ci-après peuvent être utilisés pour calculer les valeurs nécessaires à la sélection du tapis adéquat pour n'importe quelle application. Ces mêmes calculs peuvent être effectués dans CalcLab ou en contactant le service clientèle d'Intralox pour demander l'assistance des experts techniques d'Intralox.

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 de tapis sélectionné est chimiquement compatible avec l'application.

SYMBOLES UTILISÉS

Symbole	Description	impériales	
		Système	Unités métriques (SI)
°C	Degrés Celsius	–	°C
°F	Degrés Fahrenheit	°F	–
ABP	Traction du tapis ajustée	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	%	%
B	Largeur du tapis	ft	m
BP	Traction du tapis aux pignons d'entraînement	lb/ft de largeur	kg/m de largeur
RT	Résistance nominale du tapis [70 °F (21 °C)]	lb/ft de largeur	kg/m de largeur
D	Déflexion d'arbre	pouce(s)	mm
E	Module d'élasticité (module de Young)	lb/po²	kg/mm²
F	Coefficient total de friction	–	–
F_p	Coefficient de friction, entre le produit et le tapis	–	–
F_w	Coefficient de friction, entre la glissière et le tapis	–	–
H	Dénivellation du convoyeur	ft	m
HP	Puissance en chevaux	hp	–
I	Moment d'inertie	pouces^4	mm^4
L	Longueur du convoyeur, d'arbre à arbre	ft	m
L_s	Longueur de l'arbre, entre paliers	pouce(s)	mm
M	Charge de produit sur le tapis	lb/ft²	kg/m²
M_p	Charge de produit accumulé	lb/ft²	kg/m²
n	Vitesse de rotation de l'arbre	t/min	t/min
PD	Diamètre primitif des pignons	pouce(s)	mm
P_w	Puissance, en watts	–	Watts
Q	Poids de l'arbre	lb/ft	kg/m
S	Facteur de résistance	–	–
SF	Facteur de service	–	–
T	Facteur de température	–	–
T_o	Couple sur l'arbre d'entraînement	pouce-lb	kg-mm
V	Vitesse de déplacement du tapis	ft/min	m/min
w	Charge totale sur l'arbre	lb	kg
P	Poids du tapis	lb/ft²	kg/m²
Ø	Diamètre	pouce(s)	mm
℄	Axe	–	–

FORMULES



1 largeur du tapis
2 unité de surface, 1 ft^2 (1 m^2)
3 charge de produit
4 poids du tapis
5 traction du tapis pour 1 ft (1 m) de largeur
6 unité de surface, 1 ft^2 (1 m^2)

Figure 205: Charges principales sur un convoyeur conventionnel

CALCUL DE LA TRACTION DU TAPIS OU EFFORT DE TENSION

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 .

Pour calculer la traction du tapis, commencez par calculer la charge de produit accumulé :

Formule 18:

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{A}{100}\right)$$

Où:
M_p = charge de produit accumulé
M = charge de produit
F_p = coefficient de friction entre le produit déplacé et le tapis
A = pourcentage de zone d'accumulation du tapis

REMARQUE : S'il n'y a pas de patinage du produit sur le tapis ou de produit accumulé, ignorez M_p, car elle ne s'applique pas.

Remarquez que le 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. De nombreux facteurs affectent 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 à l'aide de la formule suivante :

Formule 19:

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

0ù:
BP = traction du tapis
M = charge de produit
W = poids du tapis
F_w = coefficient de friction entre le tapis et les glissières du brin de travail
M_p = charge de produit accumulé
L = longueur du convoyeur, de l'axe central de l'arbre à l'axe central de l'arbre
H = dénivellation du convoyeur

Cette équation pour la traction du tapis reflète ses deux composants :

Formule 20:

$$\text{Charge de friction} = [(M + 2W) \times F_W + M_p] \times L$$

0ù:
M = charge de produit
W = poids du tapis
F_w = coefficient de friction entre le tapis et les glissières du brin de travail
M_p = charge de produit accumulé
L = longueur du convoyeur, de l'axe central de l'arbre à l'axe central de l'arbre

Formule 21:

$$\text{Dénivellation} = (M \times H)$$

0ù:
M = charge de produit
H = dénivellation du convoyeur

ADAPTATION DE LA TRACTION DU TAPIS CALCULÉE AUX CONDITIONS D'EXPLOITATION RÉELLES

Les conditions d'exploitation peuvent varier énormément. Réglez la traction du tapis en fonction des différentes conditions en appliquant un facteur de service approprié. Pour déterminer les facteurs de service, voir Tableau 1 : Facteurs de service.

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 22:

$$ABP = BP \times SF$$

0ù:
ABP = traction du tapis ajustée, en lb/ft (kg/m) de largeur du tapis
BP = traction du tapis
SF = facteur de service

Formule 23:

$$\text{ABP pour convoyeurs bidirectionnels et pousseurs} = BP \times SF \times 2{,}2$$

0ù:
ABP = traction du tapis ajustée, en lb/ft (kg/m) de largeur du tapis
BP = traction du tapis
SF = facteur de service

CALCULEZ LA TRACTION MAXIMALE AUTORISÉE

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 l'une des formules suivantes :

Formule 24:

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

Où:
ABS = résistance admissible du tapis
BS = résistance du tapis
T = facteur de température
S = facteur de résistance

La résistance nominale du tapis et le facteur de résistance de chaque tapis 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 les facteurs de température, consultez Tableau 2 : Facteurs de température.

Si un entraînement central est utilisé, déterminez le facteur de résistance en utilisant l'équation suivante :

Formule 25:

$$ABS = BS \times T \times S'$$

Où:
ABS = résistance admissible du tapis
BS = résistance du tapis
T = facteur de température
S' = pour $S > 0{,}6$, $S' = 1\text{-}2\,(1\text{-}S)$. Pour $S < 0{,}6$, $S' = 0{,}2$

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 traction du tapis ajustée et la résistance admissible du tapis, calculez la résistance admissible du tapis utilisée (ABSU) à l'aide de la formule suivante.

Formule 26:

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

Où:
ABSU = résistance admissible du tapis utilisée
ABP = traction du tapis ajustée
ABS = résistance admissible du tapis

Consultez le graphique *Espacement des pignons en tant que fonction de la résistance 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.

REMARQUE : 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. Ne dépassez jamais 6,0 pouces (152 mm) quelle que soit la série, hormis S200, pour laquelle l'espacement maximal ne doit jamais dépasser 7,5 pouces (190 mm). Vous trouverez des recommandations spécifiques sur le nombre minimal de pignons de l'arbre de renvoi dans le *Nombre de pignons et de supports* pour les séries sélectionnées. Consultez 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

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 27:

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

Où:
w = charge de l'arbre totale
ABP = traction du tapis ajustée
Q = poids de l'arbre, en lb/ft (kg/m), d'après le Tableau 3 : Données d'arbre.
B = largeur du tapis, en pieds (m)

CALCUL DE LA DÉFLEXION DE L'ARBRE

Pour les arbres supportés par deux paliers, la déflexion (D) peut être calculée à partir de :

Formule 28:

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

Où:
D = déflexion de l'arbre
w = charge de l'arbre totale
L_S = longueur de l'arbre non soutenu entre les roulements, en (mm)
E = module d'élasticité d'après le Tableau 3 : Données d'arbre
I = moment d'inertie d'après le Tableau 3 : Données d'arbre.

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 déflexions de l'arbre ne doivent pas dépasser les limites ci-après.

Type de convoyeur	Déflexion maximale de l'arbre	
	pouce(s)	mm
Convoyeurs traditionnels, unidirectionnels	0,10 pouce	(2,5 mm)
Convoyeurs bidirectionnels ou pousseurs	0,22 pouce	(5,6 mm)

Si l'arbre sélectionné dans un premier temps est susceptible de se déformer de façon excessive, choisissez un arbre plus gros ou un matériau plus robuste, ou utilisez des paliers intermédiaires pour réduire la longueur non supportée de l'arbre.

CALCUL DE LA DÉFLEXION DE L'ARBRE ÉQUIPÉ DE PALIERS INTERMÉDIAIRES

Avec un troisième palier placé au centre de l'arbre, utilisez la formule de déflexion suivante :

Formule 29:

$$D_3 = \frac{1}{185} \times \frac{\frac{w}{2} \times L_S^3}{E \times I}$$

$$= \frac{w \times L_S^3}{370 \times E \times I}$$

Où:
D_3 = déflexion sur un arbre équipé de trois (3) paliers
L_S = longueur de l'arbre entre les paliers, pouces (mm)
E = module d'élasticité d'après le Tableau 3 : Données d'arbre
I = moment d'inertie d'après le Tableau 3 : Données d'arbre.
w = charge de l'arbre totale

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 7 : 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.

Dans les applications avec des convoyeurs bidirectionnels ou des convoyeurs pousseurs, corrigez également la traction du traction du tapis ajustée (ABP) en fonction de l'augmentation de la tension requise. Pour l'ABP corrigée, consultez Déterminez l'espacement maximal des pignons d'arbre d'entraînement et le nombre minimal de pignons d'arbre recommandé.

CALCUL DU COUPLE DE L'ARBRE D'ENTRAÎNEMENT TRANSMIS

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 4 : Couple maximal recommandé sur l'arbre d'entraînement 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 devant être transmis peut être déterminé par la formule :

Formule 30:

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

Où:
T_O = couple de l'arbre d'entraînement transmis
ABP = traction du tapis ajustée
B = largeur du tapis
PD = diamètre primitif du pignon, en pouces (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.

DÉTERMINATION DE LA PUISSANCE REQUISE POUR LE TAPIS D'ENTRAÎNEMENT

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 31:

$$HP = \frac{ABP \times B \times V}{33{,}000}$$

Où:
HP = puissance du tapis en chevaux
ABP = traction du tapis ajustée, en lb/ft de largeur du tapis
B = largeur du tapis, en pieds
V = vitesse du tapis, ft/min

Autre version faisant intervenir des facteurs différents :

Formule 32:

$$HP = \frac{T_O \times V}{16{,}500 \times PD}$$

Où:
HP = puissance du tapis en chevaux
T_O = couple, in-lb

V = vitesse du tapis, ft/min
PD = diamètre primitif du pignon, en pouces

Formule 33:

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

Où:
P_W = puissance en watts
ABP = traction du tapis ajustée, en kg/m de largeur du tapis
B = largeur du tapis, m
V = vitesse du tapis, m/min

Et voici une autre version utilisant des unités métriques :

Formule 34:

$$P_W = \frac{T_O \times V}{3.06 \times PD}$$

Où:
P_W = puissance en watts
T_O = couple, kg/mm
V = vitesse du tapis, m/min
PD = diamètre primitif du pignon, mm

Si le couple est exprimé en Newton-millimètres, l'équation de puissance devient :

Formule 35:

$$HP = \frac{T_O \times V}{30 \times PD}$$

Où:
P_W = puissance en watts
T_O = couple, N/mm
V = vitesse du tapis, m/min
PD = diamètre primitif du pignon, mm

DÉTERMINATION DE 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.

PRISE EN COMPTE DE LA DILATATION OU DE LA CONTRACTION THERMIQUE DES MATÉRIAUX

Lorsque les matériaux sont exposés à des hausses ou des baisses de température, les dimensions des matériaux augmentent ou diminuent. 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 36:

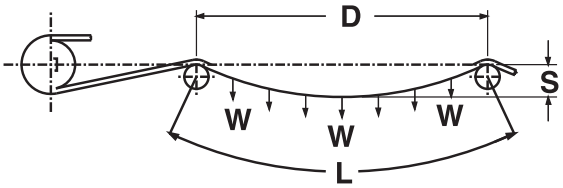
$$\Delta = L_1 \times (T_2 - T_1) \times e$$

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 in/ft/°F (mm/m/°C). Pour les coefficients d'expansion thermique de divers matériaux, voir Expansion et contraction thermiques.

DÉTERMINATION DE L'EXCÉDENT DE TAPIS NÉCESSAIRE POUR LE BRIN MOU

Un tapis suspendu entre deux supports sous l'influence de la gravité adopte une forme 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. Pour plus d'informations sur le brin mou, consultez Brins de retour et systèmes de tension.

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.



D distance entre les supports dans la partie retour
W poids du tapis
L longueur du tapis suspendu
S brin mou

Figure 206: 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 37:

$$X = \frac{2.66 \times S^2}{D}$$

Où:
X = excédent de tapis requis, 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 38:

$$T = \frac{d^2 \times W}{96 \times s}$$

Où:
T = tension, lb/ft de largeur de tapis
d = distance entre les supports, en pouces
W = poids du tapis, en lb/ft²
s = brin mou, en pouces

Formule 39:

$$T = \frac{d^2 \times W}{8000 \times s}$$

Où:
T = tension, kg/m de largeur de tapis
s = brin mou, en mm
d = distance entre les supports, en mm
W = poids du tapis, kg/m²

EXEMPLES

MANUTENTION DE BOÎTES MÉTALLIQUES

CONDITIONS (EN UNITÉS MÉTRIQUES)

Un embouteilleur propose d'utiliser un tapis de type S400 Raised Rib en polypropylène pour transporter des boîtes métalliques pesant 122 kg par mètre-carré sur un convoyeur de 18,3 m de long et de 1,2 m de large. Le tapis fonctionnera en mode humide sur des glissières en PE-1000 à 6 m/min. Des démarrages fréquents en charge sont prévus et les boîtes métalliques s'accumulent sur le tapis sur 15,2 m. La température de fonctionnement est de 28 °C. Un pignon de 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

Les boîtes métalliques devant s'accumuler sur 15,2 m, le pourcentage de zone d'accumulation du tapis est :

Formule 40:

$$A = \left(\frac{B}{L}\right)$$

$$= \left(\frac{15.2}{18.3}\right)$$

Où:
A = pourcentage de zone d'accumulation du tapis
B = longueur d'accumulation de produit
L = longueur du convoyeur

La charge de produit accumulé est donc égale à :

Formule 41:

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{A}{100}\right)$$
$$= 122 \times 0.26 \times \left(\frac{83.1}{100}\right)$$
$$= 26.4$$

Où:
M_P = charge de produit accumulé
M = charge de produit, d'après les conditions (122 kg/m²)
(F_p) = coefficient de friction entre le produit et le tapis = 0,26, d'après le
A = pourcentage de zone d'accumulation du tapis

La charge de produit accumulé est de 26,4 kg/m^2.

Le coefficient de friction (F_W) entre le tapis et les glissières en PE-1000 est de 0,11 d'après le .

ÉTAPE 2 : CALCULEZ LA TRACTION DU TAPIS

Formule 42:

$$BP = [(M + 2W) \times F_W + M_P] \times L + (M \times H)$$
$$= [(122 + (2 \times 9.52)) \times 0.11 + 26.4] \times 18.3$$
$$= 767$$

BP traction du tapis
M charge de produit (122 kg/m^2)
W poids du tapis (9,52 kg/m^2)
L longueur du convoyeur (18,3 m)
M_P charge de produit accumulé (26,4 kg/m^2)
L longueur du convoyeur, de l'axe central de l'arbre à l'axe central de l'arbre
H dénivellation du convoyeur (0)

REMARQUE : Puisqu'il n'y a pas de dénivellation dans les conditions de l'exemple, ne tenez pas compte du facteur M x H dans la formule.

La traction du tapis est de 767 kg/m de largeur du tapis.

ÉTAPE 3 : CALCULEZ LA TRACTION AJUSTÉE DU TAPIS

Formule 43:

$$ABP = BP \times SF$$
$$= 767 \times 12$$
$$= 920$$

Où:
ABP = traction du tapis ajustée, en kg/m de largeur du tapis
BP = traction du tapis
SF = facteur de service, déterminé à 1,2 d'après le Tableau 1 : Facteurs de service.

L'ABP est de 920 kg/m de largeur du tapis.

ÉTAPE 4 : CALCULEZ LA RÉSISTANCE ADMISSIBLE DU TAPIS

Pour déterminer le facteur de résistance (S) pour la formule suivante, calculez le rapport vitesse/longueur de 6,0/18,3 ou 0,33.

Formule 44:

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

$$= 3570 \times 0.48 \times 1.0$$

$$= 1714$$

Où:
ABS = résistance admissible du tapis
BS = résistance nominale du tapis = 3 570 kg/m, d'après le tableau des caractéristiques du tapis S400 Raised Rib. Consultez S400 Raised Rib
T = facteur de température = 0,48, d'après le Tableau 2 : Facteurs de température
S = facteur de résistance = 1,0 d'après le S400 Facteur de résistance et espacement des pignons

L'ABS est de 1 714 kg/m de largeur du tapis. L'ABS étant supérieure à l'ABP, ce tapis est suffisamment résistant pour cette application.

ÉTAPE 5 : DÉTERMINEZ L'ESPACEMENT MAXIMAL DES PIGNONS DE L'ARBRE D'ENTRAÎNEMENT

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

$$= (920 \div 3498) \times 100\%$$

$$= 26\%$$

Où:
ABSU = résistance admissible du tapis utilisée
ABP = traction du tapis ajustée
ABS = résistance admissible du tapis

Sur le graphique Facteur de résistance et espacement des pignons, l'espacement maximal 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 de l'arbre totale :

Formule 45:

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

$$= (920 + 29.11) \times 1.2$$

$$= 1139$$

Où:
w = charge de l'arbre totale
ABP = traction du tapis ajustée
Q = poids de l'arbre = 29,11 kg/m de longueur, d'après le Tableau 3 : Données d'arbre
B = largeur du tapis, en pieds (m)

La charge de l'arbre totale est de 1 139 kg.

Pour la déflexion de l'arbre, supposez que deux roulements sont utilisés pour soutenir l'arbre. Par conséquent, la déflexion est égale à :

Formule 46:

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

$$= \frac{5}{384} \times \frac{1139 \times 1320^3}{21{,}000 \times 1{,}080{,}000}$$

$$= 1.50$$

Où:
D = Déflexion de l'arbre
w = charge de l'arbre totale
L_S = longueur de l'arbre non soutenu entre les roulements, en (mm) = 1 320, car la largeur du tapis est de 1,2 m (1 200 mm)
E = module d'élasticité = 21 100 kg/mm ^{2}, d'après le Tableau 3 : Données d'arbre
I = moment d'inertie = 1 080 000 mm ^{4} d'après le Tableau 3 : Données d'arbre.

La déflexion de l'arbre est de 1,50 mm. La valeur de la déflexion étant inférieure à celle de la limite recommandée de 2,5 mm, l'utilisation de deux roulements pour soutenir l'arbre est acceptable.

ÉTAPE 7 : CALCULEZ LE COUPLE DE L'ARBRE D'ENTRAÎNEMENT

Formule 47:

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

$$= 920 \times 1.2 \times \frac{198}{2}$$

$$= 109{,}296$$

Où:
T_O = couple de l'arbre d'entraînement transmis
ABP = traction du tapis ajustée
B = largeur du tapis
PD = diamètre primitif du pignon, en pouces (mm)

Le couple de l'arbre d'entraînement est de 109 296 kg/mm. D'après la courbe du couple maximum recommandé dans Tableau 4 : Couple maximal recommandé sur l'arbre d'entraînement, 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 est, dans ce cas, d'environ 55 mm.

ÉTAPE 8 : CALCULEZ LA PUISSANCE D'ENTRAÎNEMENT DU TAPIS

Formule 48:

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

$$= \frac{920 \times 1.2 \times 6.0}{6.12}$$

$$= 1082$$

Où:
P_W = puissance en watts
ABP = traction du tapis ajustée, en kg/m de largeur du tapis
B = largeur du tapis, m
V = vitesse du tapis, m/min

La puissance d'entraînement du tapis est de 1 082 watts.

ÉTAPE 9 : DÉTERMINEZ LA PUISSANCE DU MOTEUR D'ENTRAÎNEMENT

Supposons qu'un moteur électrique soit utilisé pour entraîner ce convoyeur, au moyen d'une réduction triple, d'un réducteur à engrenage droit, d'une chaîne et de pignons. Des roulements à billes soutiennent les arbres. 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 :

Formule 49:

$$\frac{1082}{100-11} \times 100$$

$$1216$$

La puissance du moteur d'entraînement requise est de 1 216 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 (charge 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 et le tapis présélectionné est un modèle S800 Perforated Flat Top en polypropylène avec taquets et écailles de rive. L'espacement des taquets est de 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

Formule 50:

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{A}{100}\right)$$

0ù:
M_p = charge de produit accumulé
M = charge de produit
F_p = coefficient de friction entre le produit et le tapis = 0,11, d'après le .
A = Pourcentage de zone d'accumulation

Comme il n'y a pas d'accumulation de produit dans cet exemple, ne tenez pas compte de M_p.

ÉTAPE 2 : CALCULEZ LA TRACTION DU TAPIS

Formule 51:

$$BP = (M + 2W) \times F_w \times L + (M \times H)$$

$$= [10 + (2 \times 1.54)] \times 0.11 \times 25 + (10 \times 15)$$

$$= 186$$

BP traction du tapis
M charge de produit
W poids du tapis
F_w coefficient de friction entre le tapis et les glissières du brin de travail
L longueur du convoyeur, de l'axe central de l'arbre à l'axe central de l'arbre
H dénivellation du convoyeur

La BP est de 186 lb/ft de largeur du tapis.

ÉTAPE 3 : CALCULEZ LA TRACTION AJUSTÉE DU TAPIS

Formule 52:

$$ABP = BP \times SF$$

$$= 186 \times 1.4$$

$$= 260$$

Où:
ABP = traction du tapis ajustée, en lb/ft (kg/m) de largeur du tapis
BP = traction du tapis
SF = facteur de service = 1,4, d'après le Tableau 1 : Facteurs de service, *Convoyeur élévateur*

L'ABP est de 260 lb/ft de largeur du tapis.

ÉTAPE 4 : CALCULEZ LA RÉSISTANCE ADMISSIBLE DU TAPIS

Formule 53:

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

$$= 1000 \times 0.98 \times 0.92$$

$$= 902$$

Où:
BS = résistance nominale du tapis = 1 000 lb/ft, à partir de S800 Perforated Flat Top
T = facteur de température = 0,98, d'après le Tableau 2 : Facteurs de température
S = facteur de résistance

L'ABS est de 902 lb/ft de largeur du tapis. Comme la valeur de l'ABS est supérieure à l'ABP, le tapis de style S800 Perforated Flat Top en polypropylène convient à cette application.

ÉTAPE 5 : DÉTERMINEZ L'ESPACEMENT MAXIMAL DES PIGNONS DE L'ARBRE D'ENTRAÎNEMENT

Formule 54:

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

$$= (260 \div 902) \times 100\%$$

$$= 29\%$$

Où:
ABSU = résistance admissible du tapis utilisée
ABP = traction du tapis ajustée
ABS = résistance admissible du tapis

L'ABSU est de 29 %. D'après le graphique Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée des tapis S800, l'espacement maximal des pignons de l'arbre d'entraînement est de 6,0 pouces.

ÉTAPE 6 : DÉTERMINEZ LA DÉFLEXION DE L'ARBRE DE TRANSMISSION

Présélectionnez un arbre carré de 1,5 pouce en acier inoxydable. Par conséquent :

Formule 55:

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

$$= (260 + 7.65) \times 2$$

$$= 535$$

w charge de l'arbre totale
ABP traction du tapis ajustée
Q poids de l'arbre, en lb/ft, d'après le Tableau 3 : Données d'arbre.
B largeur du tapis, en pieds (m)

La charge de l'arbre totale (w) est de 535 lb.

Formule 56:

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

$$= \frac{5}{384} \times \frac{535 \times 28^3}{28{,}000{,}000 \times 0.42}$$

$$= 0.013$$

D déflexion de l'arbre
W charge de l'arbre totale
L_S longueur de l'arbre non soutenu entre les roulements = 28 pouces
E module d'élasticité = 28 000 000 lb/in^2 d'après le Tableau 3 : Données d'arbre
I moment d'inertie = 0,42 pouces^4 d'après le Tableau 3 : Données d'arbre.

Par conséquent, D est de 0,013 pouce, ce qui est inférieur à la limite recommandée de 0,10 pouce.

ÉTAPE 7 : CALCULEZ LE COUPLE DE L'ARBRE D'ENTRAÎNEMENT

Formule 57:

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

$$= 260 \times 2 \times \frac{6.5}{2}$$

$$= 1690$$

Où:
T_O = couple de l'arbre d'entraînement transmis
ABP = traction du tapis ajustée
B = largeur du tapis
PD = diamètre primitif du pignon, en pouces (mm)

T_O est de 1 690 in-lb. Selon le Tableau 4 : Couple maximal recommandé sur l'arbre d'entraînement, un couple de 1 690 in-lb nécessite un diamètre de portée d'arbre minimal 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 58:

Puissance du tapis

$$HP = \frac{ABP \times B \times V}{33{,}000}$$

$$= \frac{260 \times 2 \times 75}{33{,}000}$$

$$= 1.18$$

Où:
HP = puissance du tapis en chevaux
ABP = traction du tapis ajustée, en lb/ft de largeur du tapis
B = largeur du tapis, en pieds
V = vitesse du tapis, ft/min

La puissance du tapis est de 1,18 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 :

Formule 59:

$$\frac{1.18}{100\text{-}20} \times 100$$

$$1.48$$

La puissance du moteur d'entraînement requise est de 1,48 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 S900 Raised Rib 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

Formule 60:

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{A}{100}\right)$$

0ù:
M_P) = charge de produit accumulé
M = charge de produit
F_P = coefficient de friction entre le produit et le tapis
A = Pourcentage de zone d'accumulation

Comme il n'y a pas d'accumulation de produit dans cet exemple, ignorez M_p.

ÉTAPE 2 : CALCULEZ LA TRACTION DU TAPIS

Formule 61:

$$BP = (M + 2W) \times F_W \times L + (M \times H)$$

$$= [50 + (2 \times 8.19)] \times 0.19 \times 6$$

$$= 76$$

Où:
BP = traction du tapis
M = charge de produit = 50 kg/m^2
W = poids du tapis = 8,19 kg/m^2
F_W = coefficient de friction entre le tapis et les glissières du brin de travail = 0,19
L = longueur du convoyeur, de l'axe central de l'arbre à l'axe central de l'arbre = 6 m
H = dénivellation du convoyeur = 0

La BP est de 76 kg/m de largeur du tapis.

ÉTAPE 3 : ADAPTEZ LA TRACTION DU TAPIS CALCULÉE AUX CONDITIONS D'EXPLOITATION RÉELLES

Formule 62:

$$ABP = BP \times SF \times 2.2$$

$$= 76 \times 1.2 \times 2.2$$

$$= 201$$

Où:
ABP = traction du tapis ajustée pour les convoyeurs bidirectionnels et les convoyeurs-pousseurs
BP = traction du tapis = 76
SF = facteur de service = 1,2, d'après le Tableau 1 : Facteurs de service

L'ABP est de 201 kg/m de largeur du tapis.

ÉTAPE 4 : CALCULEZ LA RÉSISTANCE ADMISSIBLE DU TAPIS

Formule 63:

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

$$= 2200 \times 0.98 \times 1.0$$

$$= 2156$$

Où:
ABS = résistance admissible du tapis
BS = résistance nominale du tapis = 2 200, à partir de S900 Raised Rib
T = facteur de température = 0,98, d'après le Tableau 2 : Facteurs de température
S = facteur de résistance = 1,0

L'ABS est de 2 156 kg/m de largeur du tapis. Comme l'ABS est supérieur' à l'ABP, le tapis S900 Raised Rib en acétal est un choix approprié.

ÉTAPE 5 : DÉTERMINEZ L'ESPACEMENT MAXIMAL ENTRE LES PIGNONS DE L'ARBRE D'ENTRAÎNEMENT

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.

Formule 64:

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

$$= (201 \div 2156) \times 100\%$$

$$= 9\%$$

Où:
ABSU = résistance admissible du tapis utilisée

ABP = traction du tapis ajustée
ABS = résistance admissible du tapis

D'après le graphique Espacement des pignons comme fonction de la résistance du tapis utilisée des tapis S800, l'espacement maximal des pignons est de 95 mm.

ÉTAPE 6 : VÉRIFIEZ LA RÉSISTANCE MÉCANIQUE DE L'ARBRE D'ENTRAÎNEMENT

La charge de l'arbre totale est de :

Formule 65:

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

$$= (182 + 29.11) \times 2.4$$

$$= 507$$

w charge de l'arbre totale
ABP traction du tapis ajustée
Q poids de l'arbre, d'après le Tableau 3 : Données d'arbre.
B largeur du tapis

La charge de l'arbre totale est de 507 kg. Une vérification du Tableau 7 : Distance maximale entre les portées de l'arbre d'entraînement 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 de l'arbre d'entraînement :

Formule 66:

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

$$= 201 \times 2.4 \times \frac{156}{2}$$

$$= 37{,}627$$

Où:
T_O = Couple de l'arbre d'entraînement
ABP = 201 kg/m de largeur
B = 2,4 kg/m de largeur
PD = 156 mm

(T_O) est de 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 67:

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

$$= \frac{201 \times 2.4 \times 3.0}{6.12}$$

$$= 236$$

Où:
P_W = puissance en watts
ABP = traction du tapis ajustée = 201 kg/m de largeur (déterminée à l'étape 3)
B = largeur du convoyeur = 2,4 kg/m de largeur (fournie dans les exemples de conditions difficiles)
V = vitesse du tapis = 3,0 m/min (fournie dans les exemples de conditions difficiles)

La puissance du tapis est de 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 :

Formule 68:

$$\frac{236}{100 - 25} \times 100$$

315

La puissance du moteur d'entraînement est de 315 watts. Un moteur de 1/3 kW est donc un choix approprié.

TABLEAUX

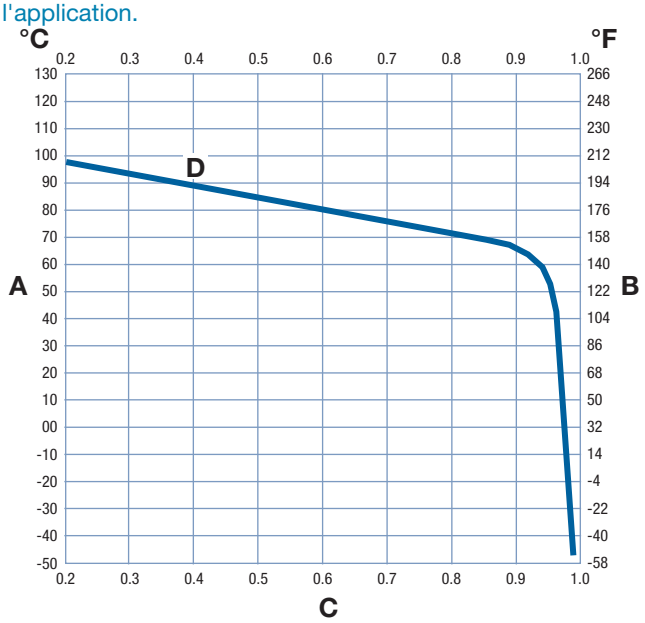
TABLEAU 1 : FACTEURS DE SERVICE

Conditions de fonctionnement	Ajouter
Démarrages à vide et charge appliquée progressivement	1,0
Démarrages fréquents en charge (plus d'un par heure)	0,2
Fonctionnement à des vitesses supérieures à 100 fpm (30 m/min)	0,2
Convoyeur élévateur	0,4
Convoyeur-pousseur	0,2
Facteur de service (SF)	total

REMARQUE : Utilisez des moteurs à démarrage progressif sur les convoyeurs démarrant avec une accumulation de produits et fonctionnant à des vitesses supérieures à 50 fpm (15 m/min).

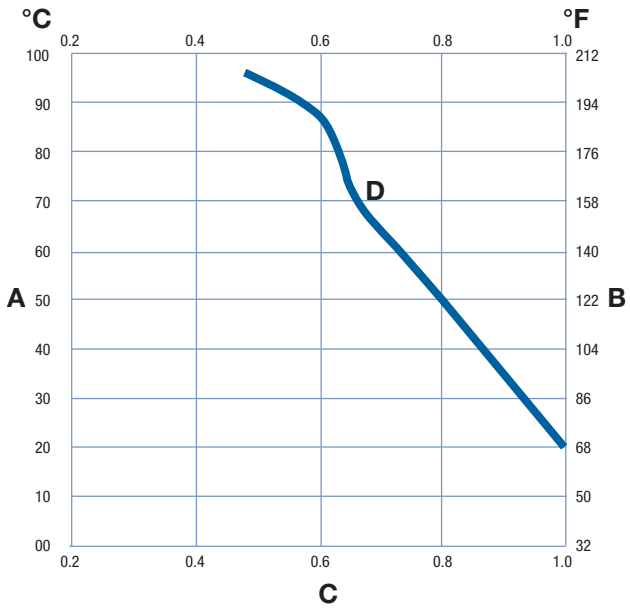
TABLEAU 2 : FACTEURS DE TEMPÉRATURE

REMARQUE : Ces graphiques peuvent être utilisés pour calculer manuellement l'analyse d'un tapis transporteur. Le *logiciel de calcul Intralox* calcule automatiquement le facteur de température à partir de la température d'exploitation de l'application.



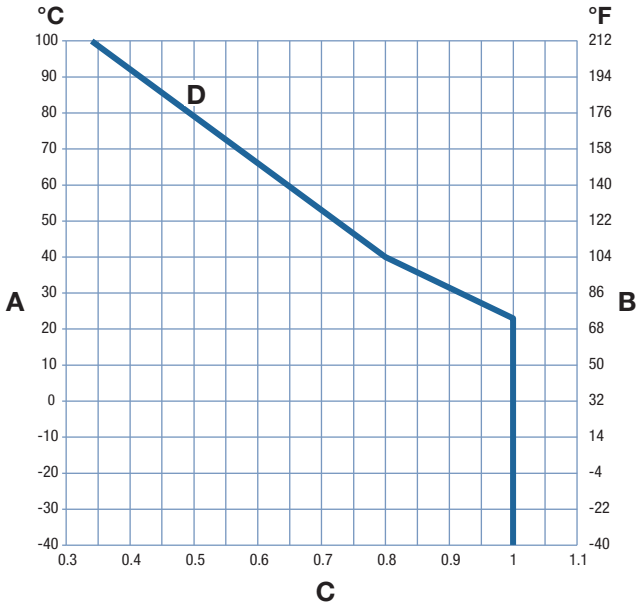
A température du tapis côté entraînement du convoyeur, °C
B température du tapis côté entraînement du convoyeur, °F
C facteur de température
D Facteur de température de l'acétal et de l'acétal HSEC—Exposition intermittente supérieure à 200 °F (93 °C).

Figure 207: Facteur de température de l'acétal et de l'acétal HSEC

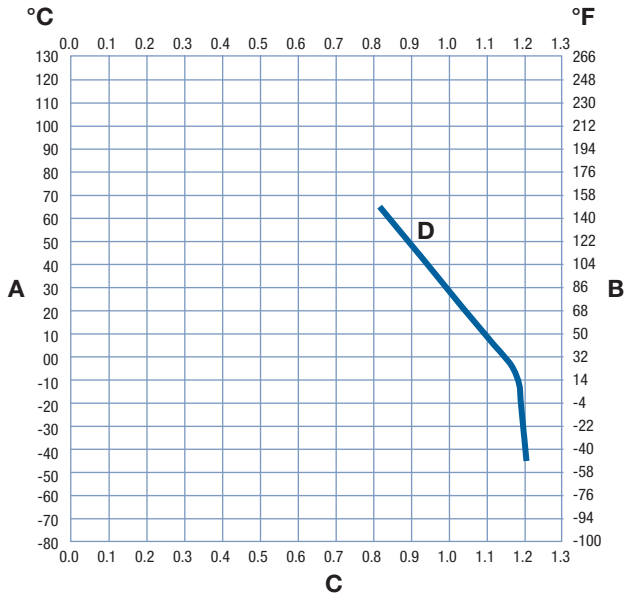


A température du tapis côté entraînement du convoyeur, °C
B température du tapis côté entraînement du convoyeur, °F
C facteur de température
D ChemBlox

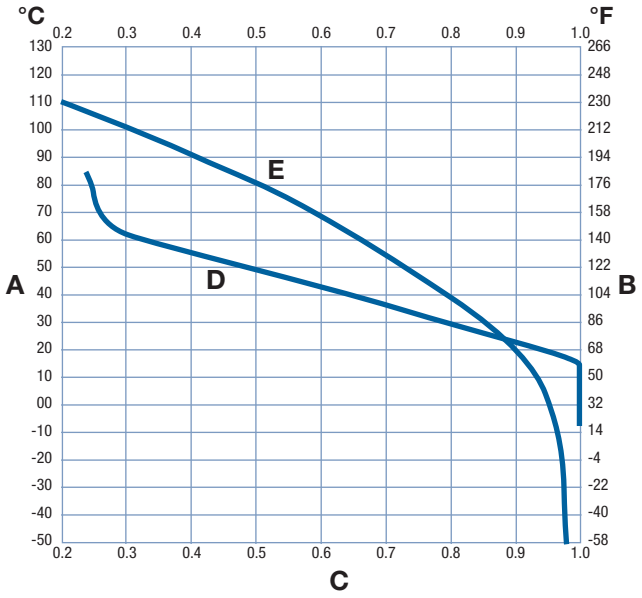
Figure 208: Facteur de température du ChemBlox



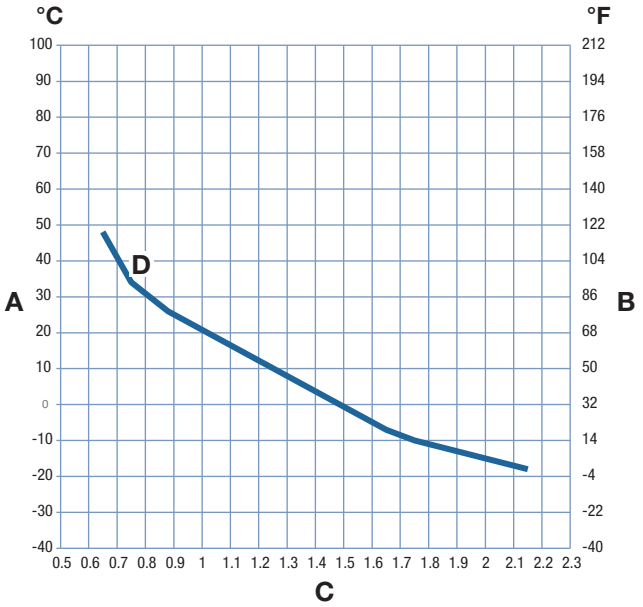
A température du tapis côté entraînement du convoyeur, °C
B température du tapis côté entraînement du convoyeur, °F
C facteur de température
D MX détectable
Figure 209: Facteur de température du MX détectable



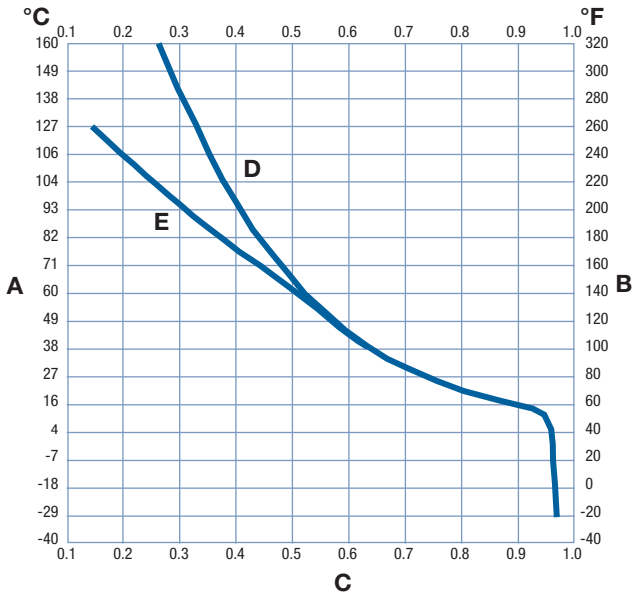
A température du tapis côté entraînement du convoyeur, °C
B température du tapis côté entraînement du convoyeur, °F
C facteur de température
D Polypropylène détectable
Figure 210: Facteur de température du polypropylène composite détectable



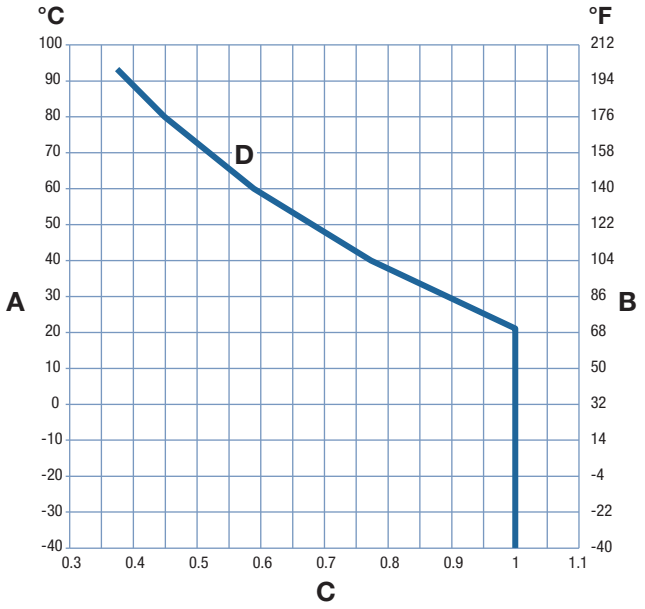
A température du tapis côté entraînement du convoyeur, °C
B température du tapis côté entraînement du convoyeur, °F
C facteur de température
D ignifuge
E nylon, SELM, LMAR
Figure 211: Facteurs de température du FR TPES, du nylon, du SELM, du LMAR



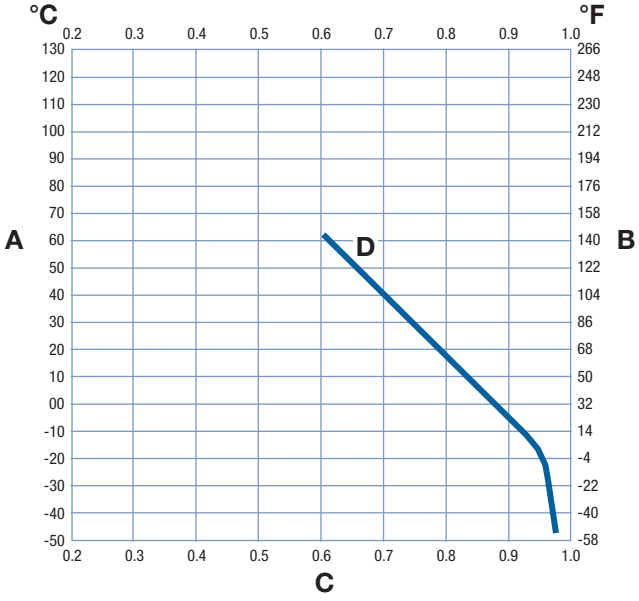
A température du tapis côté entraînement du convoyeur, °C
B température du tapis côté entraînement du convoyeur, °F
C facteur de température
D matériau résistant aux chocs
Figure 212: Facteur de température du matériau résistant aux chocs



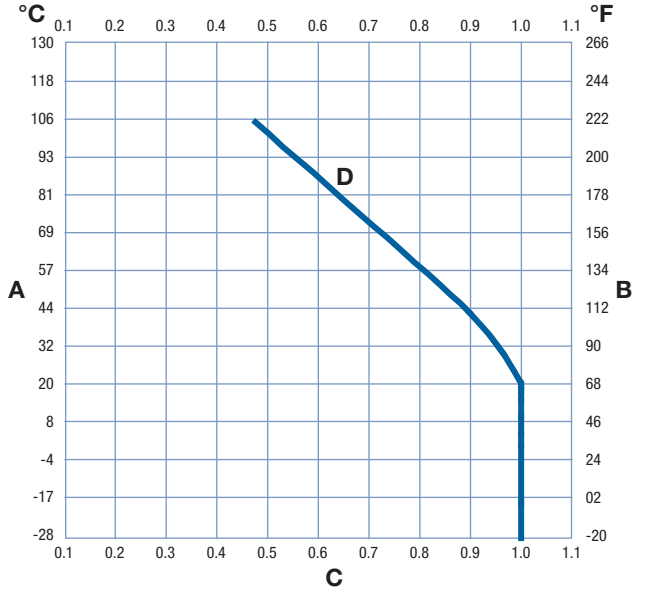
A température du tapis côté entraînement du convoyeur, °C
B température du tapis côté entraînement du convoyeur, °F
C facteur de température
D Nylon hautement résistant à la chaleur
E Nylon résistant à la chaleur
Figure 213: Facteurs de température du nylon résistant à la chaleur et du nylon hautement résistant à la chaleur



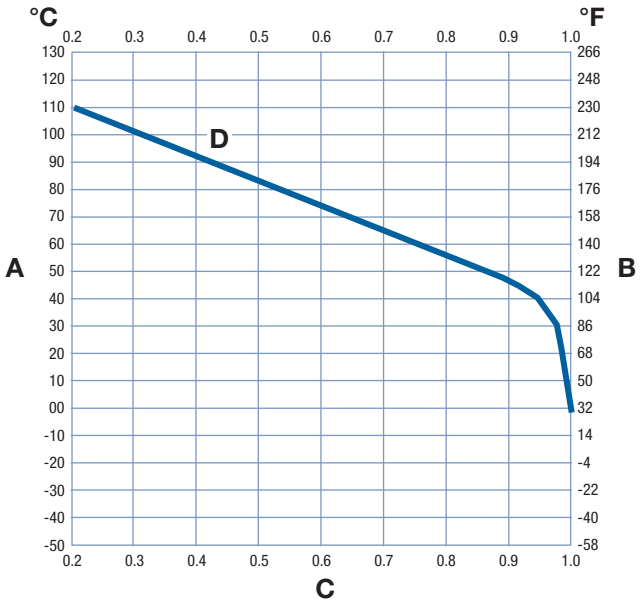
A température du tapis côté entraînement du convoyeur, °C
B température du tapis côté entraînement du convoyeur, °F
C facteur de température
D PK
Figure 214: Facteur de température du PK



A température du tapis côté entraînement du convoyeur, °C
B température du tapis côté entraînement du convoyeur, °F
C facteur de température
D facteur de température du polyéthylène
Figure 215: Facteur de température du polyéthylène

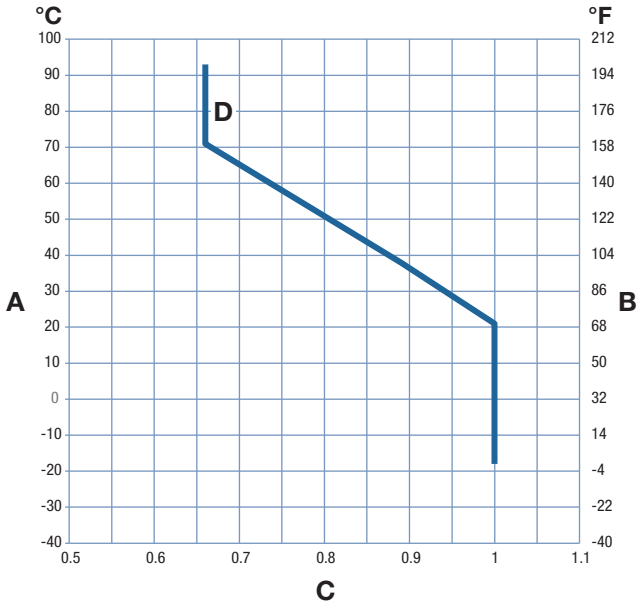


A température du tapis côté entraînement du convoyeur, °C
B température du tapis côté entraînement du convoyeur, °F
C facteur de température
D polypropylène composite—Exposition intermittente supérieure à 220 °F (104 °C). Évitez les chocs importants avec des températures inférieures à 45°F (7°C).
Figure 216: Facteur de température du polypropylène composite



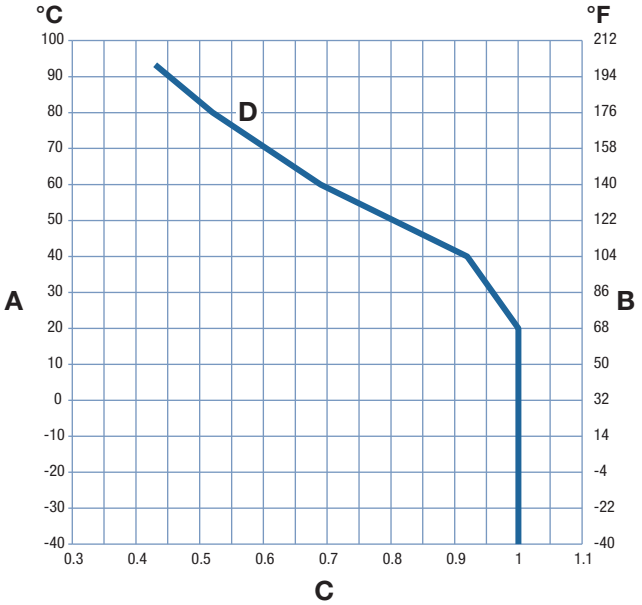
A température du tapis côté entraînement du convoyeur, °C
B température du tapis côté entraînement du convoyeur, °F
C facteur de température
D facteur de température du polypropylène (T)—exposition intermittente supérieure à 220 °F (104 °C). Évitez les chocs importants avec des températures inférieures à 45°F (7°C).

Figure 217: Facteur de température du polypropylène



A température du tapis côté entraînement du convoyeur, °C
B température du tapis côté entraînement du convoyeur, °F
C facteur de température
D PVDF

Figure 218: Facteur de température du PVDF



A température du tapis côté entraînement du convoyeur, °C
B température du tapis côté entraînement du convoyeur, °F
C facteur de température
D PK détectable par rayons X

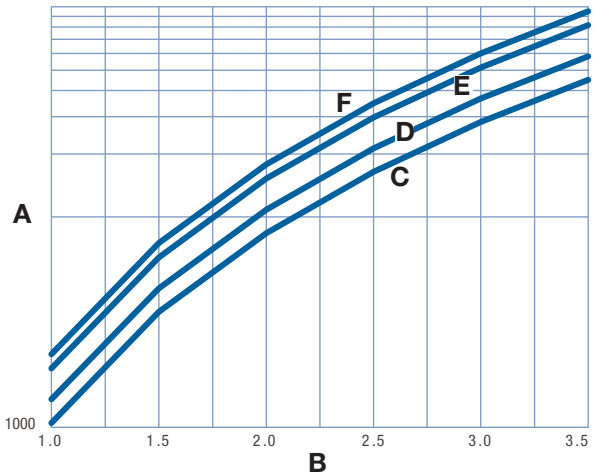
Figure 219: Facteur de température du PK détectable par rayons X

TABLEAU 3 : DONNÉES D'ARBRE

Dimensions de l'arbre	Poids de l'arbre (Q), lb/ft (kg/m)		Moment d'inertie (I), en in^4 (mm^4)
	Acier au carbone	Acier inoxydable	
Carré de 5/8 pouce	1,33[a]	1,33[a]	0,013
Carré de 1 pouce	3,40[a]	3,40[a]	0,083
Carré de 1,5 pouce	7,65[a]	7,65[a]	0,42
Carré de 2,5 pouces	21,25[a]	21,25[a]	3,25
Carré de 3,5 pouces	41,60[a]	41,60	12,50
Carré de 25 mm	(4,920)[b]	(4,920)[b]	(32 550)
Carré de 40 mm	(12,55)[b]	(12,55)[b]	(213 300)
Carré de 60 mm	(29,11)[b]	(29,11)[b]	(1 080 000)
Carré de 65 mm	(34,16)[b]	(34,16)[b]	(1 487 600)
Module d'élasticité (E), en lb/in^2 (kg/mm^2)	30 000 000 (21 100)	28 000 000 (19 700)	

[a] 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.
[b] Intralox Europe propose des arbres carrés en acier au carbone (KG-37) et en acier inoxydable (304) dans ces dimensions.

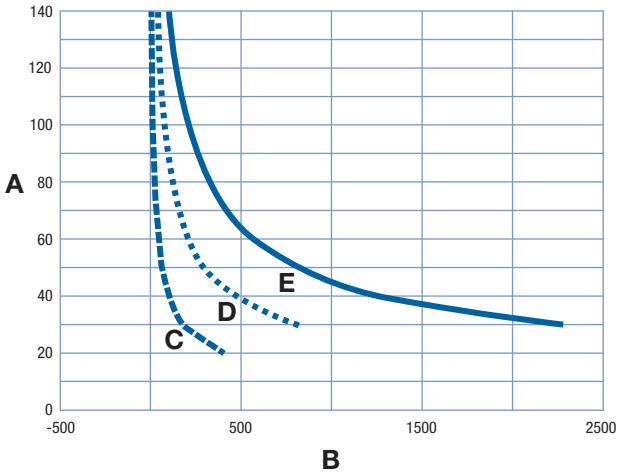
TABLEAU 4 : COUPLE MAXIMAL RECOMMANDÉ SUR L'ARBRE D'ENTRAÎNEMENT



A couple, in-lb
B diamètre de portée, pouces
C Acier inoxydable 303/304/316
D Acier au carbone 1018 (laminé à froid)
E Acier inoxydable duplex 2205 (laminé à froid)
F Alliage d'acier 4140 (laminé à froid)

Figure 220: Couple maximal recommandé sur l'arbre d'entraînement

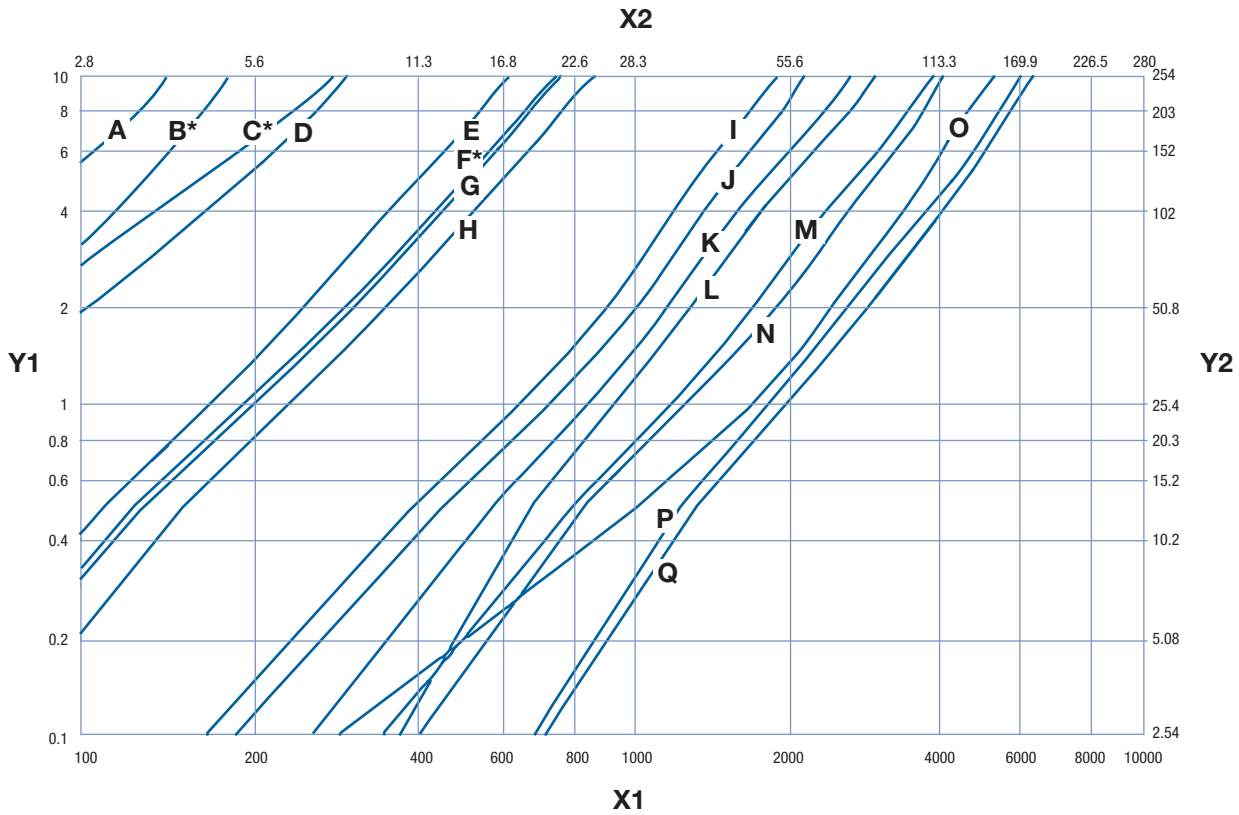
TABLEAU 5 : LIMITES DE TRACTION DU TAPIS PAR RAPPORT À LA PORTÉE D'ARBRE POUR LES GORGES DE CIRCLIP DE RETENUE



A portée d'arbre entre les roulements, en pouces
B traction du tapis maximale recommandée, en lb/ft
C arbres carrés de 1,5 pouce
D arbres carrés de 2,5 pouces
E arbres carrés de 3,5 pouces

Figure 221: Limites de traction du tapis par rapport à la portée d'arbre pour les gorges de circlip de retenue

TABLEAU 6 : DÉBIT D'AIR SUR LE TAPIS, PAR PIED CARRÉ DE SURFACE DE TAPIS



Y1 Chute de pression, pouces de colonne d'eau
Y2 Chute de pression, millimètres de colonne d'eau
X1 Débit d'air, ft^3/minute
X2 Débit d'air, m^3/minute
A S400 Flat Top
B* S1100 Edge Loss (consultez S1100 Flat Top et Perforated Flat Top Edge Loss.)
C* S1100 Flat Top (consultez S1100 Flat Top et Perforated Flat Top Edge Loss.)
D S900 Flat Top
E S900 Perforated Flat Top 1/8 pouce
F* S1100 Perforated Flat Top Ø 5/32 pouce (consultez S1100 Flat Top et Perforated Flat Top Edge Loss.)
G S900 Perforated Flat Top Ø 5/32 pouce
H S900 Perforated Flat Top Ø 3/16 pouce
I S400 Flush Grid
J S800 PFT, S800 PFT Ø 5/32 pouce, 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

Figure 222: Débit d'air sur le tapis, par pied carré de surface de tapis

TABLEAU 7 : DISTANCE MAXIMALE ENTRE LES PORTÉES DE L'ARBRE D'ENTRAÎNEMENT

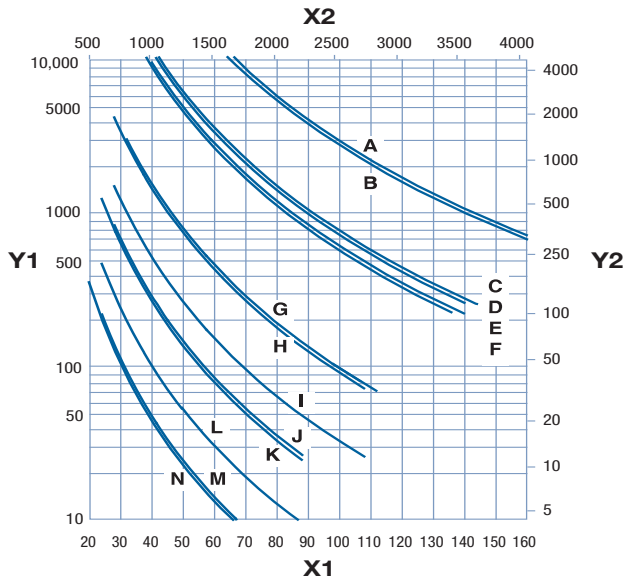


Figure 223: Convoyeurs conventionnels avec seulement deux (2) roulements ; déflexion maximale autorisée : 0,10 pouce (2,5 mm)

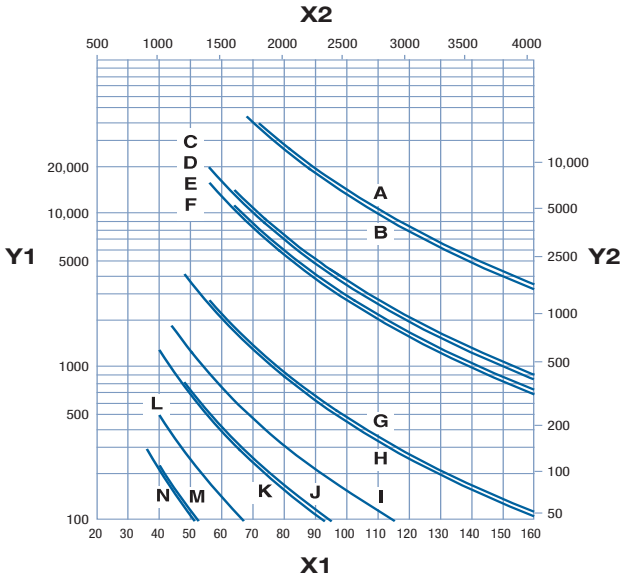


Figure 224: Convoyeurs conventionnels avec trois (3) roulements ou plus espacés de façon égale ; déflexion maximale autorisée : 0,10 pouce (2,5 mm)

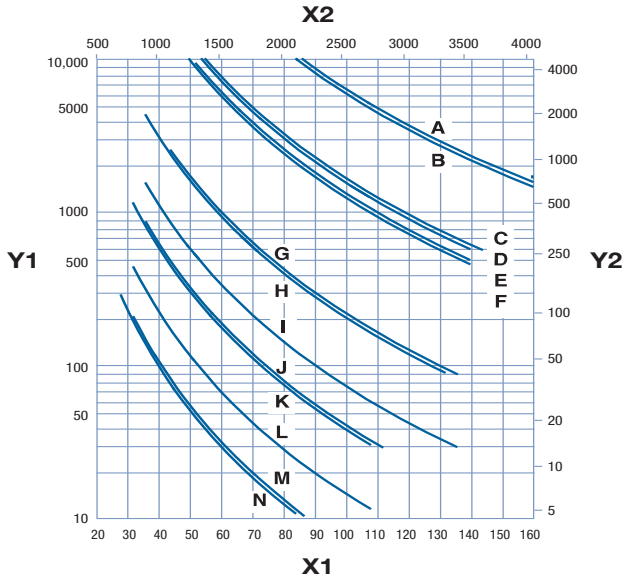


Figure 225: Convoyeurs bidirectionnels et pousseurs avec seulement deux (2) roulements ; déflexion maximale autorisée : 0,22 pouce (5,6 mm)

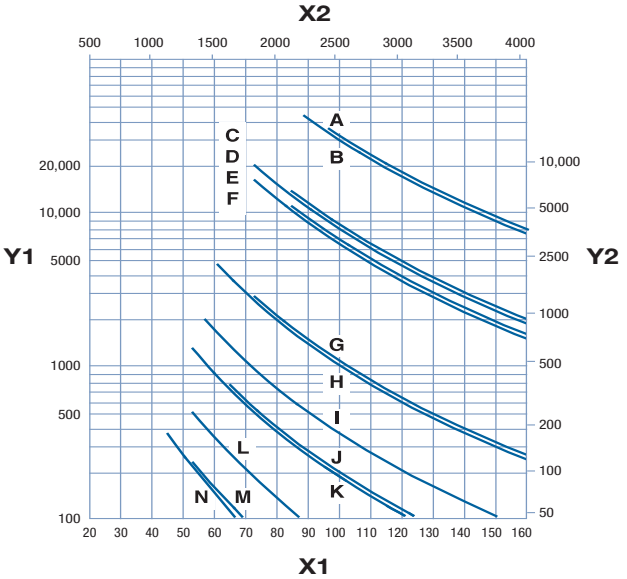


Figure 226: Convoyeurs bidirectionnels et pousseurs avec trois (3) roulements ou plus espacés de façon égale ; déflexion maximale autorisée : 0,22 pouce (5,6 mm)

Y1 charge de l'arbre totale, lb
Y2 charge de l'arbre totale, kg
X1 nylon longueur de la portée de l'arbre, pouces
X2 nylon longueur de la portée de l'arbre, 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 F Arbre carré de 60 mm, en acier inoxydable
G Arbre carré de 1,5 pouces et 40 mm en acier au carbone
H Arbre carré de 1,5 pouces et 40 mm en acier inoxydable
I 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				
Pouce² (in²)	645,2	Millimètre² (mm²)	0,00155	Pouce² (in²)
Pouce² (in²)	0,000645	Mètre² (m²)	1550,0	Pouce² (in²)
Pied² (ft²)	92 903	Millimètre² (mm²)	0,00001	Pied² (ft²)
Pied² (ft²)	0,0929	Mètre² (m²)	10,764	Pied² (ft²)
Volume				
Pied³ (ft³)	0,0283	Mètre³ (m³)	35,31	Pied³ (ft³)
Pied³ (ft³)	28,32	Litre (L)	0,0353	Pied³ (ft³)
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/pied³ (lb/ft³)	16,02	Kilogramme/mètre³ (kg/m³)	0,0624	Livre/pied³ (lb/ft³)
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/pouce² (lb/in²)	0,0007	Kilogramme/millimètre² (kg/mm²)	1 422	Livre/pouce² (lb/in²)
Livre/pouce² (lb/in²)	0,0703	Kilogramme/centimètre² (kg/cm²)	14,22	Livre/pouce² (lb/in²)
Livre/pouce² (lb/in²)	0,00689	Newton/millimètre² (N/mm²)	145,0	Livre/pouce² (lb/in²)
livre/pouce² (lb/in²)	0,689	Newton/centimètre² (N/cm²)	1,450	Livre/pouce² (lb/in²)
Livre/pied² (lb/ft²)	4,882	Kilogramme/mètre² (kg/m²)	0,205	Livre/pied² (lb/ft²)
Livre/pied² (lb/ft²)	47,88	Newton/mètre² (N/m²)	0,0209	Livre/pied² (lb/ft²)
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 ci-après 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.

NOM DU PRODUIT CHIMIQUE	Matériaux standard du tapis						Matériaux pour applications spéciales											
	Polypropylène		Polyéthylène		Acétal		PK		Acétal conducteur		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)	70°F (21°C)	140 °F (60 °C)
	Codes de compatibilité des matériaux : R = résistant NR = non résistant, LR = résistance limitée — = aucune information																	
Acide acétique–5 %	R	R	R	R	R	—	R	R	R	—	LR	—	LR	NR	R	—	R	—
Acide acétique–10 %	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	NR	—	—	R	—	—	—
Acide acétique–50 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—
Acétone	R	R	R	R	R	R	LR	LR	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Alun d'aluminium	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	R	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Fluorure d'ammonium	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Hydroxyde d'ammonium (ammoniaque)	R	R	—	—	R	R	R	LR	R	R	—	—	—	—	LR	NR	LR	—
Nitrate d'ammonium	R	R	R	R	R	LR	—	—	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—

NOM DU PRODUIT CHIMIQUE	Matériaux standard du tapis						Matériaux pour applications spéciales											
	Polypropylène		Polyéthylène		Acétal		PK		Acétal conducteur		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)	70°F (21°C)	140 °F (60 °C)
	Codes de compatibilité des matériaux : R = résistant NR = non résistant, LR = résistance limitée — = aucune information																	
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	—	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	NR	NR	—	LR	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR
Antigel	R	R	R	T	—	—	R	R	—	—	—	—	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	—	—	—
Hydroxyde de baryum	R	R	R	R	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
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	R	—	—	R	—
Benzène	LR	NR	LR	NR	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR	NR
Acide benzène sulfonique	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Acide benzoïque	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	LR	LR	—	—	R	—	NR	NR
Alcool benzylique	—	—	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	LR	—	—	—	—	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 frein	R	R	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	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	LR	R	—	R	LR	R	LR	R	—	R	—
Hydroxyde de calcium	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	NR	NR
Hypochlorite de calcium	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

NOM DU PRODUIT CHIMIQUE	Matériaux standard du tapis						Matériaux pour applications spéciales											
	Polypropylène		Polyéthylène		Acétal		PK		Acétal conducteur		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)	70°F (21°C)	140 °F (60 °C)
	Codes de compatibilité des matériaux : R = résistant NR = non résistant, LR = résistance limitée — = aucune information																	
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	R	R	LR	R	R	R	R	R	LR	LR	—
Huile de ricin	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Cellosolve™	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	NR	LR	—
Chlore, liquide	NR	NR	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Eau chlorée–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	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Acide chlorosulfonique	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®	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 de cuivre	R	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	R	—	—
Dextrine	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Phtalate de dibutyle	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	LR	R	NR	R	—	—	—	LR	LR	NR	NR

NOM DU PRODUIT CHIMIQUE	Matériaux standard du tapis						Matériaux pour applications spéciales											
	Polypropylène		Polyéthylène		Acétal		PK		Acétal conducteur		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)	70°F (21°C)	140 °F (60 °C)
	Codes de compatibilité des matériaux : R = résistant NR = non résistant, LR = résistance limitée — = aucune information																	
Alcool éthylique (éthanol)	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	R	R	—	R	—	—	—	LR	LR
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	—	—	R	—	LR	—
Composés ferriques ou ferreux	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 ou ferreux	R	R	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
Acide formique–10 %	R	—	R	R	LR	LR	LR	—	LR	LR	NR	NR	LR	NR	R	LR	NR	NR
Acide formique–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	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	LR	R	—	R	—	R	R	R	R	R	—
Hexane	R	NR	R	LR	R	R	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	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	LR	NR	—
Acide chlorydrique–2 %	—	—	R	R	LR	NR	R	R	LR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	R	—
Acide chlorydrique–10 %	R	R	R	R	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	—	—
Acide chlorydrique–38 %	R	LR	R	R	NR	NR	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
Peroxyde d'hydrogène–3 %	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	R	NR	NR	R	R	R	LR	R	—
Peroxyde d'hydrogène–30 %	R	LR	LR	NR	NR	NR	LR	LR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	R	LR	LR	—
Peroxyde 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	R	—	R	—
Isooctane	NR	NR	R	—	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—	NR	—
Carburéacteur	LR	NR	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	—	R	—

NOM DU PRODUIT CHIMIQUE	Matériaux standard du tapis						Matériaux pour applications spéciales											
	Polypropylène		Polyéthylène		Acétal		PK		Acétal conducteur		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)	70°F (21°C)	140 °F (60 °C)
	Codes de compatibilité des matériaux : R = résistant NR = non résistant, LR = résistance limitée — = aucune information																	
Kérosène	R	NR	R	LR	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	R	—
Acide lactique–10 %	—	—	R	R	R	LR	R	R	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Polysulfure de calcium	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Huile de lin	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	R	—	—	R	—
Huile de lubrification	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	—	LR	—	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	L	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	R	—	R	—	—	—
Margarine	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Jus de viande ou 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	—
Méthanol	R	R	R	R	R	R	LR	LR	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	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	NR	NR	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Acide méthylsulfurique	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
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 moteur	R	NR	R	LR	R	R	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	NR	NR	R	LR	NR	NR

NOM DU PRODUIT CHIMIQUE	Matériaux standard du tapis						Matériaux pour applications spéciales											
	Polypropylène		Polyéthylène		Acétal		PK		Acétal conducteur		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)	70°F (21°C)	140 °F (60 °C)
	Codes de compatibilité des matériaux : R = résistant NR = non résistant, LR = résistance limitée — = aucune information																	
Acide nitrique–30 %	R	R	R	R	NR	NR	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	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	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Essence de muscade	NR	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Oxyde nitreux	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Acide oléique	R	L	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	R	R	NR	R	R	R	—
Huile d'olive	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Essence 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	—	—	—	—	R	—	—	—
Oxygène (pression atmosphérique)	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	—
Huile d'arachide	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Essence de menthe poivrée	R	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—
Acide perchlorique–20 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR
Perchloréthylène	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	LR	NR	LR	NR	—	—	—	—
Acide peracétique	R	R	—	—	NR	NR	R	R	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	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Acide phosphorique–30 %	R	R	R	R	NR	NR	R	R	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 photographiques	R	R	LR	LR	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	R	R	R	—
Jus d'ananas	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Solutions pour revêtement métallique	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	—	R	—	LR	—	LR	—	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 potassium–1 %	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

NOM DU PRODUIT CHIMIQUE	Matériaux standard du tapis						Matériaux pour applications spéciales											
	Polypropylène		Polyéthylène		Acétal		PK		Acétal conducteur		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)	70°F (21°C)	140 °F (60 °C)
	Codes de compatibilité des matériaux : R = résistant NR = non résistant, LR = résistance limitée — = aucune information																	
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	—
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	R	LR	R	—
Hydrogénosulfate de sodium	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	—	R	—	R	—
Bisulfite de sodium	R	R	R	R	NR	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	—	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–10 %	R	R	R	R	R	R	R	NR	R	R	LR	NR	R	R	R	—	R	—
Hydroxide de sodium–50 %	R	R	R	R	LR	—	LR[a]	NR	LR	—	NR	NR	R	R	—	—	NR	—
Hypochlorite de sodium–5 % Cl	R	LR	R	—	NR	NR	LR[a]	—	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	—	—	—	—
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	—	R	R	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	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	LR	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR
Jus de tomate	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Huile pour transformateurs	R	NR	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	—	R	R	R	R	—	—

NOM DU PRODUIT CHIMIQUE	Matériaux standard du tapis						Matériaux pour applications spéciales											
	Polypropylène		Polyéthylène		Acétal		PK		Acétal conducteur		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)	70°F (21°C)	140 °F (60 °C)
	Codes de compatibilité des matériaux : R = résistant NR = non résistant, LR = résistance limitée — = aucune information																	
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	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—
Phosphate de tricrésyle	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Triphosphate de sodium	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Essence 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	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	R	—	—	—	R	R	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	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	—

[a] Résistance nominale limitée en raison de la décoloration.

INDEX

Caractères spéciaux

Écailles de rive à chevauchement: 425, 437, 447, 458
Électricité statique: 12

A

ABP corrigée: 501
Acétal: 13, 14, 17, 19, 22
Acétal, conducteur haute résistance (HSEC): 17
Acétal détectable: 14, 19
Acétal, détectable: 14
Acétal, détectable par rayons X: 19
Acétal détectable par rayons X: 19
Acétal haute résistance EC (HSEC): 17
Acier inoxydable: 23
Adaptateurs à alésage rond: 474
Adaptateurs, à alésage rond: 474
Allongement (déformation) sous charge: 495
Allongement dû au rodage et à l'usure: 495
Allongement temporaire: 495
Analyse applicable aux tapis rectilignes: 9
Analyse pour les tapis à rayon de courbure et en spirale: 9
Angled Roller, 90 degrés: 61
Angled Roller, 0 degrés: 59
Angled Roller, 30 degrés: 60
Angled Roller, 90 degrés (0,78 pouce de diamètre): 62
Anti adhérent en polypropylène traçable: 15
Anti-adhérent: 237
Arbre carré: 466
Arbres: 11
Axes de charnières: 6
Axes rallongés: 393

B

Bagues de brin de retour: 486
Barres frontales: 186, 355, 510
Bord à dégagement automatique moulé à la largeur: 224
Bord Load-Sharing: 364, 365, 369, 372, 373
Boulons d'insertion: 71, 214, 311, 326
Brin mou: 495, 526
Brins de retour à supports de retour: 497
Brins de retour et systèmes de tension: 495
Brins de retour pour convoyeurs courts: 496
Brins de retour pour convoyeurs moyens à longs: 497
Brins de retour standard: 496
Brins de travail: 492
Brins de travail de type plaque pleine: 492
Brins de travail, plaque pleine: 492
Brins de travail par glissières: 492

C

Cale de roue Flat Top: 311, 326
Cales de roue latérales: 326
Caractéristiques du bâti du convoyeur simple: 487
Caractéristiques, bâti du convoyeur simple: 487
Charge de l'arbre totale: 522
Charge de l'arbre totale (w): 29
Charge de produit accumulé: 520
ChemBlox: 14
Choix des circlips: 467
Circlips: 467, 467, 468, 468, 471, 472
Circlips auto-verrouillables: 471
Circlips de retenue en plastique: 467, 467
Circlips de retenue pour arbres ronds: 472
Circlips de retenue pour colliers en deux parties: 472
Circlips de retenue standard: 467, 468
Circlips en acier inoxydable: 467, 468
Coefficient de friction: 11
Coefficients d'expansion thermique: 515
Coefficients de friction: 20
Compatibilité des matériaux: 545
Conception des glissières: 495
Conception des glissières du brin de travail: 495
Conception du tapis: 6
Conceptions de brins de retour: 496
Conceptions de convoyeurs, bidirectionnels: 499
Conceptions de convoyeurs, descendeurs: 503
Conceptions de convoyeurs, élévateurs: 502, 504, 505, 506
Conceptions de convoyeurs, inclinés: 503
Conceptions de convoyeurs, à entraînement central: 499
Conceptions de convoyeur, à entraînement par l'extrémité à chaîne double: 500
Conceptions de convoyeur, à entraînement par l'extrémité horizontal: 487
Conceptions de convoyeurs, en configuration poussé-tiré: 501
Conceptions de convoyeurs, en configuration tiré-tiré: 499
Conceptions de convoyeurs, entraînement à deux moteurs: 500
Cone Top: 105, 197
Configuration des glissières anti-affaissement: 493
Conformité des matériaux: 22
Conformité du matériau du tapis: 21
Conformité, réglementaire: 21
Contrôle de la longueur du tapis: 495
Convoyeurs à entraînement central: 499
Convoyeurs à entraînement par l'extrémité: 487
Convoyeurs à entraînement par l'extrémité à chaîne double: 500
Convoyeurs bidirectionnels: 499
Convoyeurs bidirectionnels en configuration tiré-tiré: 499
Convoyeurs d'entraînement à deux moteurs: 500
Convoyeurs descendeurs: 503
Convoyeurs élévateurs avec glissières de support des bords du brin de retour: 504
Convoyeurs en configuration poussé-tiré: 501
Convoyeurs en courbe: 509
Convoyeurs montants: 503
Convoyeurs spéciaux: 499
Convoyeurs-élévateurs: 502, 505, 506
Couple: 524
Couple de l'arbre d'entraînement: 489, 524, 541
Arbre, couple maximal admissible: 11
Couple maximal recommandé sur l'arbre d'entraînement: 541
Couple transmis: 29

D

Décalage du pignon central: 469
Définitions des dimensions: 488
Déflexion de l'arbre équipé de paliers intermédiaires: 523
Déflexion maximale de l'arbre: 523
Dégagement facile PLUS: 15
des pignons: 29, 522
Diamond Friction Top: 152
Dilatation due à l'absorption d'eau: 485, 517
Dilatation et contraction: 515, 525
Dimensions des gorges de circlip et des chanfreins: 468
Dimensions et matériaux de l'arbre: 489
Disponibilité des matériaux des pignons: 24

Dispositifs pousseurs: 480
Diviseurs de couloir: 425, 438, 447, 458
Dual Turning: 351, 352, 352, 422

E

Edge Loss: 510
Effet d'avance par saccades: 517
Effet polygonal: 10
Effets dynamiques résultant d'un fonctionnement à vitesse élevée: 10
Effort de traction: 520
Diamond Top, Embedded: 196, 235
Embedded Diamond Top: 196, 235
DirectDrive (DD), Empileur: 451, 463
Emplacement du pignon fixe: 469
En quinconce: 6
Espacement maximal du pignon: 29
Excédent de tapis nécessaire pour le brin mou: 526
Exemples: 526, 531
Exigences de conception: 7
Expansion du matériau du tapis: 9
Expansion et contraction thermiques: 495, 507, 515, 525

F

Facteurs de service (SF): 28, 521, 537
Facteurs de température: 21, 537
Fixation des pignons: 490, 490
Flat Friction Top: 155, 179, 181, 229
Flat Friction Top moulé à la largeur: 229
Flat Top: 54, 91, 147, 171, 176, 180, 190, 221, 287, 304, 321, 322, 398, 399
Flat Top 85 mm: 177
Flat Top, Easy Release: 237
Flat Top, Easy Release PLUS: 236
Flat Top, Mold to Width: 148, 222
Flat Top, Mold to Width Open Hinge: 254
Flat Top moulé à la largeur: 148, 222
Flat Top with Holes: 159
Flat Top with Holes moulé à la largeur: 159
Flat Top with Holes, moulé à la largeur: 159
Bord à dégagement automatique Flat Top Mold To Width: 224
Flat Top, Perforated: 96, 150, 191
Flat Top Sideflexing: 404, 405, 406
Flexion des arbres: 29, 523
Flush Grid: 35, 44, 51, 86, 99, 140, 158, 189, 207, 226, 273, 281, 303, 315, 397
Flush Grid avec rouleaux encastrés: 156
Contained Edge, Flush Grid: 248
Flush Grid, Contained Edge: 248
Flush Grid, Friction Top, No Indent: 193
Flush Grid High Deck: 339, 368
Flush Grid, High Deck, Radius: 336
Flush Grid High Deck With Edge Bearing: 339, 367
Flush Grid, Mold to Width: 142, 198
Flush Grid moulé à la largeur: 142, 198
Flush Grid Nose-Roller Dual Turning: 351
Flush Grid Nose-Roller Dual Turning moulé à la largeur: 352
Flush Grid Nose-Roller Dual Turning with Edge Bearing: 352
Flush Grid Nose-Roller Tight Turning: 349
Flush Grid Nose-Roller Tight Turning with Edge Bearing: 350
Flush Grid, Nub Top: 103, 195, 274
Nub Top, Flush Grid: 103, 274
Flush Grid, ONEPIECE Live Transfer: 143, 194
Flush Grid Friction Top: 192
Formule pour l'ABP corrigée: 501
Formule pour l'excédent de tapis nécessaire pour le brin mou: 526
Formule pour la charge de l'arbre totale (w): 29, 522
Formule pour la charge de produit accumulé: 520
Formule pour la déflexion de l'arbre (D): 29, 523
Formule pour la déflexion de l'arbre équipé de paliers intermédiaires: 490, 523
Formule pour la dilatation ou la contraction thermique: 507, 515, 525
Formule pour la puissance d'entraînement (HP): 30
Formule pour la puissance du tapis: 524
Formule pour la puissance moteur requise: 490
Formule pour la résistance admissible du tapîs (ABS, Allowable Belt Strength): 521
Formule pour la résistance admissible du tapis utilisée (ABSU, Allowable Belt Strength Utilized): 29, 522
Formule pour la résistance maximale admissible (ABS, Allowable Belt Strength): 29
Formule pour la traction du tapis (BP): 28, 520
Formule pour la traction du tapis ajustée (ABP): 28, 521
Formule pour le couple de l'arbre d'entraînement: 524
Formule pour le couple transmis: 29
Friction Top, moulé à la largeur, ovale: 232
Friction Top Rounded: 110
Friction Top Square: 153, 154, 228, 230
Friction Top, Square, Sideflexing: 407
Friction Top Flat: 227
Friction Top Flush Grid: 192, 193

G

Gestion de la longueur du tapis: 495
Glissière à angle droit: 492
Glissière, plates emboîtables: 476, 492
Glissières: 12, 476, 476, 479
Glissières, angle droit: 492
Glissières à angle droit et encliquetables: 476
Glissières de tapis à rayon de courbure: 479
Glissières en chevrons: 492
Glissières en PE-1000 avec plateau en acier inoxydable: 478
Glissières, PE-1000 avec plateau en acier inoxydable: 478
Glissières, enclenchables: 492
Glissières enclenchables: 492
Glissières, encliquetables: 492
Glissières encliquetables: 492
Glissières parallèles droites: 492
Glissières, plates: 476
Glissières plates emboîtables: 476, 492
Glissières, plates standard: 492
Glissières plates standard: 492
Glissières sur mesure: 479
Gravité: 20
GTech: 443, 444, 445
Guidage latéral: 176, 229
Guide de résistance chimique: 545
Guide technique pour convoyeurs pour les tapis à modules de friction: 509

H

High Deck: 336, 339, 366, 367, 369

I

Informations sur le système d'entraînement: 489
Insert Roller (Rouleau encastré) à densité élevée 85 mm: 174
Insert Roller à densité élevée: 173
Glissières, installation: 495
Instructions pour la sélection du tapis: 28

K

Kit tireur de tapis Intralox: 121, 290
Kits tireurs de tapis: 121, 290
Knuckle Chain: 391

L

Languettes de guidage: 176, 238, 400, 401, 402
Languettes de retenue: 71, 166, 214
Languettes rallongées: 393
Large Slot Stainless Steel Link (SSL): 133
Les transferts: 511
Limites de température des glissières: 495
Low Wear Plus: 17

M

Maillon en acier inoxydable (SSL): 132, 133
Matériau, conforme EU: 21
Matériau conforme FDA: 21
Matériau, conforme FDA: 21
Matériau d'axe: 9
Matériau des volutes: 475
Matériau du tapis conforme UE: 21
Matériau ignifuge à faible teneur en humidité (SELM): 18
Matériau résistant aux chocs: 16
Matériaux des pignons pour applications générales: 22
Matériaux des pignons pour applications spéciales: 22
Matériaux du tapis: 14
Matériaux pour applications spéciales: 24
Matériaux standard du tapis: 13
Medium Slot: 131
Medium Slot Stainless Steel Link (SSL): 132, 132
Nub Top, Mesh: 258
Mesh Top: 100, 151, 257, 288, 392
Méthodes de transfert rapproché: 510
Mini Rib: 101, 256
Module à surface de friction intégrale: 509
Modules à friction: 509
Moteurs à démarrage progressif: 491
Moulé à la largeur Friction Top, Square: 154
Moulé à la largeur Radius Flush Grid Friction Top 2.2 avec bord Load-Sharing: 373
MX détectable: 14

N

Angled Roller à 90 degrés: 61
Angled Roller à 90 degrés (0,78 pouce de diamètre): 62
Non Skid: 55, 182, 210, 234, 305
Non Skid, Perforated: 324
Non Skid, Raised Rib: 211, 306
Non Skid Raised Rib: 323
Nub Top: 102, 157, 158, 255
Nylon: 17, 23
Nylon chargé de verre: 23
Nylon détectable: 15
Nylon, détectable: 15
Nylon, hautement résistant à la chaleur: 16
Nylon hautement résistant à la chaleur: 16
Nylon résistant à l'abrasion: 14
Nylon, résistant à l'abrasion: 14
Nylon, résistant à la chaleur: 16
Nylon thermorésistant: 16

O

ONEPIECE Flush Grid à zone de transfert active: 143, 194
Flat Top, ONEPIECE Live Transfer: 149, 178, 223, 225
ONEPIECE Live Transfer Flat Top: 149, 178, 223, 225
Flush Grid, Open: 141
Open Flush Grid: 141
Open Grid: 43, 139, 259
Open Hinge: 45, 53
Cone Top, Open Hinge: 106
Open Hinge Cone Top: 106
Open Hinge Flat Top: 92, 253
Flat Top, Open Hinge: 92, 253
Open Hinge Flat Top moulé à la largeur: 254
SeamFree, Open Hinge Flat Top: 94
SeamFree, Open Hinge Nub Top: 104
Outils de dépose d'axe: 120
Outils de dépose d'axe Intralox: 120
Friction Top, Oval: 231
Oval Friction Top: 231
Oval Friction Top moulé à la largeur: 232

P

Paliers intermédiaires: 490
Pas du tapis: 9
Pattes de retenue: 384
Peignes de transfert: 215, 511
Peignes de transfert à dégagement automatique: 74, 217, 242, 296
Peignes de transfert composés de deux matériaux: 72, 295
peignes de transfert du tapis Série 1900: 75
Perforated Flat Top: 96, 150, 191
Perforated Flat Top Round Hole: 97
Flat Top, Perforated Round Hole: 97
Pertes d'efficacité: 490
Pertes mécaniques: 490
Pignon en deux parties en nylon à dents alternées: 301
Pignon en deux parties en nylon naturel (agréé FDA): 381
Pignon en nylon à dents alternées: 301
Pignon en nylon résistant à la chaleur: 68, 184
Pignon EZ Track/EZ Clean: 202
Pignons doubles extra larges: 47
Pignons en acétal: 317, 423, 436, 447, 452, 458, 464
Pignons en acétal résistants à l'accumulation: 136
Pignons en deux parties en acétal: 184, 343
Pignons en deux parties en nylon: 310, 354
Pignons en deux parties en nylon (agréé FDA): 408
Pignons en deux parties en nylon chargé de verre: 185, 240, 309, 382, 409
Pignons en deux parties en nylon chargé de verre EZ Track: 202
Pignons en deux parties en nylon chargés de verre à dents alternées: 300
Pignons en deux parties en nylon FDA: 250, 317
Pignons en deux parties en nylon résistant à la chaleur: 185
Pignons en deux parties en nylon résistant à la chaleur (HR): 67
Pignons en deux parties en polyéthylène PE 1000: 317
Pignons en deux parties en polypropylène composite Enduralox: 241, 309
Pignons en deux parties en polypropylène composite Enduralox à double dent: 310
Pignons en deux parties en polyuréthane (agréé FDA) ultra-résistant à l'abrasion: 112
Pignons en deux parties en polyuréthane composite à dents plates moulées et à faible tension résiduelle: 66
Pignons en deux parties en polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion: 66, 278, 380
Pignons en deux parties en polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion en basse tension retour: 65
Pignons en deux parties moulés en nylon chargé de verre à dents plates: 163
Pignons en deux parties moulés en polyuréthane composite avec dents plates: 67
Pignons en deux parties ultra-résistants à l'abrasion: 283
Pignons en nylon: 326, 354
Pignons en nylon (agréé FDA): 332, 380
Pignons en nylon chargé de verre à dents alternées: 301
Pignons en nylon chargés de verre: 310, 382
Pignons en PE-1000: 393
Pignons en plastique en deux parties: 213
Pignons en polyéthylène PE 1000: 262
Pignons en polypropylène composite en deux parties: 185

Pignons en polypropylène composite Enduralox: 318
Pignons en polyuréthane composite en deux parties: 242, 410
Pignons en polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion: 277, 282
Pignons EZ Clean: 81, 112, 161, 261, 289, 342, 424
Pignons EZ Clean en nylon résistant à la chaleur: 383
Pignons inclinés EZ Clean: 113, 128, 261, 269, 290
Pignons métalliques en deux parties: 38, 162, 201, 214, 284, 294, 316
Pignons métalliques en deux parties avec plaques de jonction en polyuréthane (agréé FDA) et dégagement réduit: 67, 162
Pignons métalliques en deux parties résistants à l'abrasion: 113
Pignons métalliques résistants à l'abrasion: 47, 200
Pignons moulés: 38, 47, 112, 183, 200, 240, 250, 342
Pignons moulés EZ Track: 201
Pignons sans guidage: 81
Pignons usinés: 88, 240
PK: 18
Plaques de transfert: 482
Plaques mortes: 513
Polyester thermoplastique ignifuge (FR TPES): 16
Polyéthylène: 13, 24
Polyéthylène à masse moléculaire très élevée (PE 1000): 479
Polypropylène: 23
Polypropylène (PP): 13
Polypropylène, anti-adhérent traçable: 15
Polypropylène composite: 17, 23
Polypropylène détectable A22: 15
Polypropylène, détectable A22: 15
Polypropylène Enduralox: 16, 16
Polypropylène traçable: 237
Polyuréthane: 23
Polyuréthane composite: 23
Polyuréthane, ultra-résistant à l'abrasion: 24
Polyuréthane ultra-résistant à l'abrasion: 24
Procédure de sélection des tapis: 8
Propriétés des matériaux du tapis: 20
ProTrax: 238
Flat Top, ProTrax Sideflexing: 400, 401, 402, 403
ProTrax Sideflexing Flat Top: 403
ProTrax Sideflexing Flat Top avec languettes: 400, 401, 402
Puissance d'entraînement (HP): 30
Puissance du moteur d'entraînement: 525
Puissance du tapis: 524
Puissance moteur requise: 490
Puissance nécessaire: 30, 490
PVDF: 18

R

Racleur à bout flexible facile à monter EZ Mount: 486
Flush Grid, Radius: 335, 340, 359, 360, 361, 364, 365, 366, 370, 371, 372, 373
Radius Flush Grid: 335, 360
Radius Flush Grid (1.7): 359
Radius Flush Grid (2.4) à rouleaux encastrés: 370
Radius Flush Grid à rouleaux encastrés: 340, 371
Radius Flush Grid avec bord Load-Sharing: 364
Radius Flush Grid Friction Top 2.2 avec bord Load-Sharing: 372
Radius Flush Grid High Deck: 336, 366, 369
Radius Flush Grid High Deck avec bord Load-Sharing: 369
Radius Flush Grid moulé à la largeur: 361
Radius Flush Grid moulé à la largeur avec bord Load-Sharing: 365
Friction Top, Radius: 337, 374, 375
Radius Friction Top: 337, 374, 375
Radius, Raised Rib: 378
Radius, with Edge Bearing: 338, 362
Rails de guidage paraboliques: 514
Raised Open Grid: 259
Raised Rib: 36, 52, 108, 144, 182, 209, 293
Raised Rib moulé à la largeur: 146
Raised Rib moulé à la largeur: 146
Raised Rib Non Skid: 211, 306
Raised Rib Radius: 378
Rayon de courbure étroit: 349, 350
Renvoi à vis sans fin: 475
Répartiteurs pour pignons: 473
Résistance à la traction du tapis: 9
Résistance admissible du tapis (ABS, Allowable Belt Strength): 521
Résistance admissible du tapis utilisée (ABSU, Allowable Belt Strength Utilized): 29, 522
RÉSISTANCE DES ARBRES: 11
Résistance maximale admissible (ABS, Allowable Belt Strength): 29
Résistance mécanique de l'arbre d'entraînement: 29
Résistant à l'abrasion faiblement humide (LMAR): 17
Résistant aux UV: 19
Roller Top: 56, 109, 233
Roues de support: 69, 424, 437, 447, 452, 458, 464
Rouleaux de retenue: 507
rouleaux encastrés: 172, 173, 174, 340, 370, 371
Rouleaux frontaux: 510
Rouleaux frontaux dynamiques: 186, 355
Rouleaux frontaux, Dynamiques: 186, 355
Roulements latéraux: 339, 362, 367
Rounded Friction Top: 110
Ruban PE 1000 sensible à la pression: 479

S

S1100 Flat Top Edge Loss: 510
S1100 Perforated Flat Top Edge Loss: 510
SeamFree, Minimum Hinge Cone Top: 126
Cone Top, SeamFree Minimum Hinge: 126
SeamFree Minimum Hinge Flat Top: 125, 267
Flat Top, SeamFree Minimum Hinge: 267
Cone Top, SeamFree Open Hinge: 107
SeamFree, Open Hinge Cone Top: 107
Flat Top, SeamFree Open Hinge: 94
Nub Top, SeamFree Open Hinge: 104
Sélection de matériau: 8
Side Drive: 433, 434
Sideflexing: 404, 405, 406, 407
Rounded Friction Top, Spiral GTech: 444
Rounded Friction Top, Spiral: 421
Spirale 1,0: 417
Spirale 1,1: 418
Spirale 1,6: 419, 429, 443
Spirale 2,0: 419
Spirale 2,2: 420, 430, 457
Spirale 2,5: 420
Spirale 2,7: 431
Spirale 3,2: 420
DirectDrive (DD), Spirale: 446, 455
Spirale DirectDrive (DD): 446, 455
Spirale GTech 1,6: 443
Spirale GTech 2,2: 445
Spirale Gtech 3,2: 445
Spirale GTech Rounded Friction Top: 444
Spirale Rounded Friction Top: 421, 435
Square Friction Top: 153, 154, 228
Square Friction Top moulé à la largeur: 230
Stainless Steel Link (SSL) Large Slot: 133
Système d'entraînement: 6, 9
Système de nettoyage en place (CIP): 482
Système de nettoyage en place (CIP) EZ Clean: 482
Système résistant à l'abrasion: 485
Systèmes de tension spéciaux: 497

T

Angled Roller à 30 degrés: 60
Taquets Streamline en 3 parties: 283
Tapis à roulements latéraux: 350, 352
Tapis Ball: 63
Tapis Flat Friction Top 85 mm: 175
Tapis ONEPIECE à zone de transfert active: 514
Tapis SeamFree Minimum Hinge Flat Top: 125
Taquets, lisses: 165
Taquets à charnière réduite base Flat Top (anti-adhérent double): 269
Taquets à godets et taquets incurvés perforés en 3 parties: 118
Taquets anti-adhérents: 383
Taquets Base Flat Top (anti-adhérents): 114, 318
Taquets Base Flat Top (caoutchouc lisse): 165
Taquets Base Flat Top (lisses): 70, 203, 242
Taquets Base Flat Top lisses: 164
Taquets Base Flush Grid (anti-adhérents): 115
Taquets base Flush Grid (double/anti-adhérent): 69
Taquets Base Flush Grid (lisses): 251
Taquets Base Flush Grid (lisses/anti-adhérents): 69, 164
Taquets Base Flush Grid Nub Top (anti-adhérents doubles): 164
Taquets Base Flush Grid Nub Top (anti-adhérents): 203
Taquets Base Nub Top (anti-adhérents doubles): 114
Taquets Base Open Flush Grid Flush Edge (anti-adhérents): 165
Taquets latéraux extra-robustes: 116
Taquets, Lisses: 48, 70, 114, 128, 164, 203, 242, 251, 278, 283, 343
Taquets lisses: 48, 70, 114, 128, 164, 165, 203, 242, 251, 278, 283, 343
Taquets lisses/anti-adhérents: 38, 69, 70, 164
Taquets, Lisses/anti-adhérents: 38, 69, 70, 164
Taquets Mesh Nub Top Base (anti-adhérents): 262
Taquets nervurés: 48
Taquets Open Hinge anti-adhérents et résistants aux chocs: 115
Taquets Open Hinge Base (Streamline/anti-adhérent): 70
Taquets Open Hinge Flat Top Base (anti-adhérents): 262
Taquets résistants aux chocs: 116, 290
Taquets résistants aux chocs, Open Hinge: 116
Température de fonctionnement: 21
Tendeurs, à vis: 498
Tendeurs à vis: 498
Tendeurs par gravité: 497
Tendeurs, par gravité: 497
Tension résiduelle: 496
Matériaux testés 3A pour les produits laitiers: 22
Thermoplastique: 16
Flat Top, Tight Transfer: 79
Tolérances d'arbre: 466
Flat Top, Tough: 95
Tough Flat Top: 95
Traction du tapis (BP): 28, 520
Traction du tapis ajustée (ABP): 28, 521
Transfert rapproché: 79
Transferts de conteneurs: 513
Transferts de conteneurs à 90 degrés: 513
Transmissions hydrauliques: 491
Transports sous aspiration: 515
Transverse Roller Top (TRT): 57, 58, 275, 299
Glissières, types et dimensions: 492

U

UFVR: 18
Usure de la surface du tapis: 10
Utilisation de rouleaux pour remplacer les arbres et les pignons de renvoi: 491

V

Température, variations: 495

Z

Angled Roller à 0 degré: 59
ZERO TANGENT Radius: 331
Flat Top, ZERO TANGENT Radius: 331

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

Pour obtenir les informations de contact par pays et par industrie, rendez-vous sur www.intralox.com.

© 2023 Intralox, L.L.C. 5012156.1_FR-FR