

TAMBOUR MOTEUR SÉRIE DL REVÊTEMENT CAOUTCHOUC

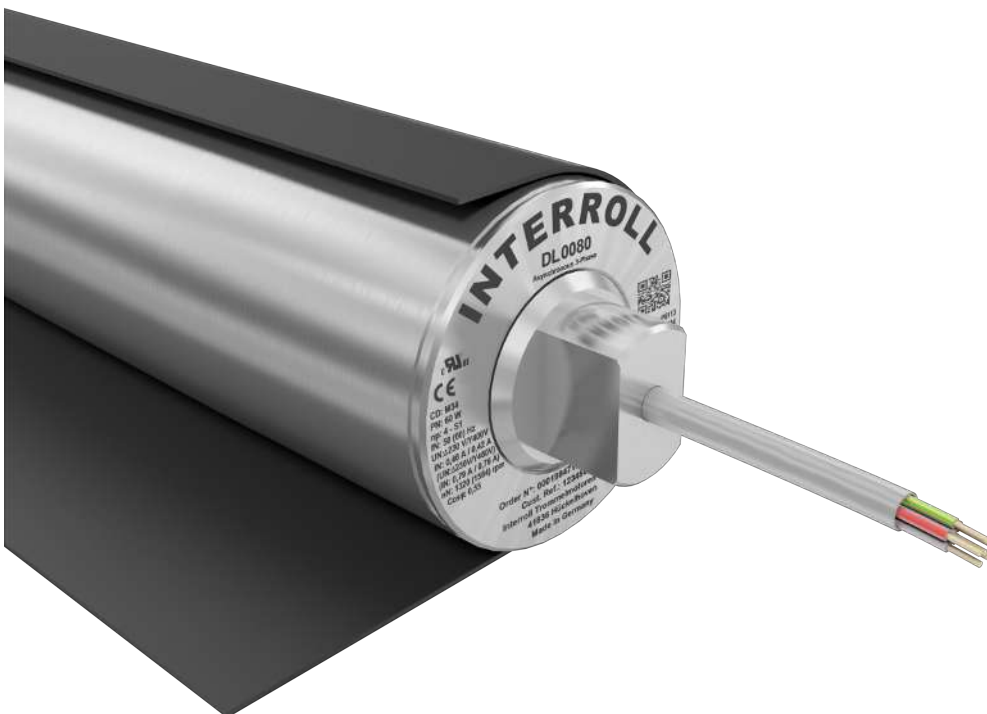
Pour bandes à entraînement par friction



Hygiénique et solide

En raison de ses exigences habituellement hygiéniques, un revêtement synthétique est particulièrement avantageux pour les tambours moteurs utilisés en applications humides ou en agroalimentaire. Un revêtement synthétique augmente la friction entre le tambour moteur et le convoyeur à bande et évite ainsi le patinage. De plus, il est très résistant aux influences extérieures comme l'huile, les carburants et autres produits chimiques qui sont utilisés par exemple pour le nettoyage. Selon l'application, différents profils sont disponibles : en cas d'une forte présence de fluides, un revêtement synthétique à rainure longitudinale évacue les liquides entre la bande et le moteur, une gorge trapézoïdale centrale assure un dégagement pour le passage d'un profil de guidage. Les revêtements synthétiques sont disponibles vulcanisés à froid ou à chaud, en sachant que cette dernière option répond aux exigences hygiéniques particulièrement strictes.

Remarque : il est important de calculer la force tangentielle et la vitesse adaptée au diamètre extérieur plus épais du tambour moteur.



TAMBOUR MOTEUR SÉRIE DL REVÊTEMENT CAOUTCHOUC

Pour bandes à entraînement par friction

Caractéristiques techniques

| | |
|-----------------------------|--|
| Matériau | NBR vulcanisé à chaud ou à froid (autres matériaux sur demande). |
| Plage de température | -40 à +120 °C |
| Dureté Shore | 65 et 70 ± 5 Shore A |

Versions

Vulcanisation à froid

| Profil du revêtement caoutchouc | Couleur | Caractéristiques | Dureté Shore | Épaisseur [mm] |
|---------------------------------|---------|--|----------------|----------------|
| Lisse | Noir | Résistance à l'huile et à la graisse | 65 ± 5 Shore A | 3 ; 4 |
| | Blanc | Agrément FDA pour le secteur agroalimentaire | 70 ± 5 Shore A | |
| Rainures longitudinales | Blanc | Agrément FDA pour le secteur agroalimentaire | 70 ± 5 Shore A | 8 |

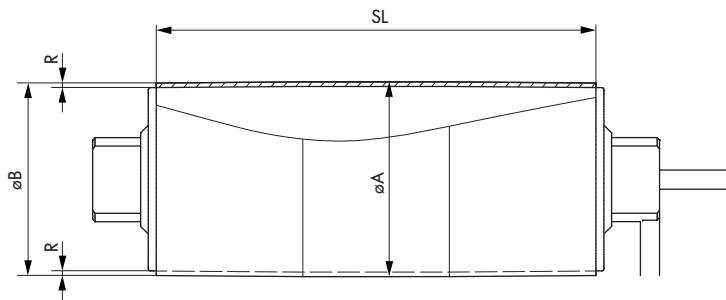
Vulcanisation à chaud

| Profil du revêtement caoutchouc | Couleur | Caractéristiques | Dureté Shore | Épaisseur [mm] |
|---------------------------------|------------|--|----------------|--|
| Lisse | Noir | Résistance à l'huile et à la graisse | 65 ± 5 Shore A | 2 ; 3 ; 4 ; 5 ; 6 ; 8 ; 10 ; 12 ; 14 ; 16 |
| | Blanc/bleu | Agrément FDA pour le secteur agroalimentaire Agrément selon (CE) N° 1935/2004 | 70 ± 5 Shore A | |
| Rainures longitudinales | Noir | Résistance à l'huile et à la graisse | 65 ± 5 Shore A | 6 ; 8 ; 10 ; 12 ; 14 ; 16 |
| | Blanc/bleu | Agrément FDA pour le secteur agroalimentaire Agrément selon (CE) N° 1935/2004 | 70 ± 5 Shore A | |

TAMBOUR MOTEUR SÉRIE DL REVÊTEMENT CAOUTCHOUC

Dimensions

Lisse



Les bombages standard du revêtement caoutchouc sont indiqués dans le tableau ci-après.

| Tambour moteur | Ø Tube [mm] | Vulcanisation à froid | | | Vulcanisation à chaud | | |
|----------------|-------------|-----------------------|----------|----------|-----------------------|----------|----------|
| | | Min./max. R [mm] | Ø A [mm] | Ø B [mm] | Min./max. R [mm] | Ø A [mm] | Ø B [mm] |
| DL 0080 | 81,5 | 3 | 87,5 | 86,0 | 2 | 85,5 | 84,0 |
| | | 4 | 89,5 | 88,0 | 6 | 93,5 | 92,0 |
| DL 0113 | 113,3 | 3 | 119,3 | 117,8 | 2 | 117,5 | 115,8 |
| | | 4 | 121,3 | 119,8 | 6 | 125,3 | 123,8 |