



Les transmissions équipées de courroies trapézoïdales VECO 100 ou 200 et VECOBAND, montées d'une façon parfaite, garantissent une sécurité de fonctionnement et une durée de vie optimale.

Pour une transmission neuve

Il est important de tenir compte de ce qui suit :

- Avant le montage des courroies, vérifier l'alignement des axes et des poulies et leur parallélisme (voir fiche technique 10003 - 1).
- Utiliser des profils de gorges identiques, répondant aux normes et aux tolérances admises, en veillant à leur propreté.
- Monter les courroies sans contrainte dans les gorges des poulies. Tout effort excessif peut endommager la fibre de traction. Au besoin, rapprocher l'entraxe.
- **Appliquer la force nécessaire à la courroie suivant sa section, pour obtenir une tension de pose équivalente à un allongement de 0.5 à 0.6%.**

Avant toute tension, il est possible de procéder de la manière suivante :

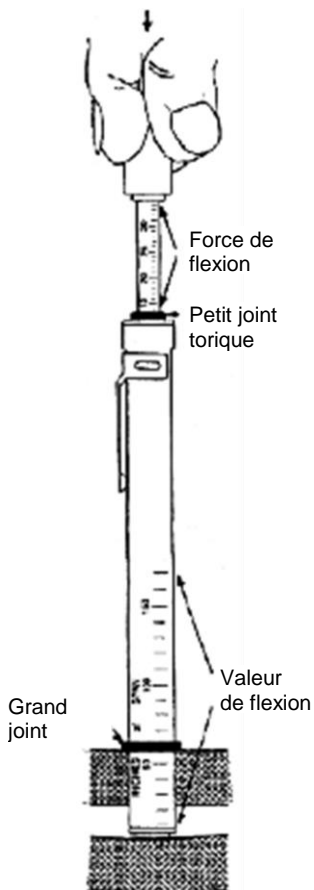
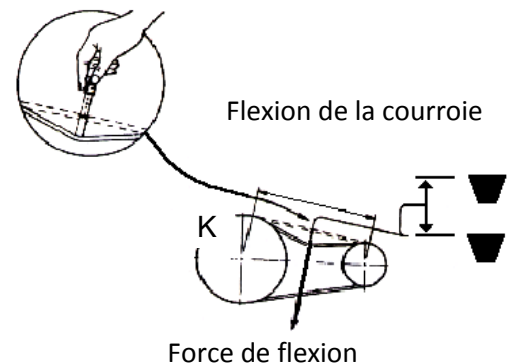
- Tracer deux traits, éloignés le plus possible, d'une valeur inférieure à l'entraxe, sur le dos de la courroie. Noter la distance en mm. Pour une nappe de plusieurs courroies les repères peuvent être faits sur les deux courroies d'extrémités.
- Tendre la transmission, en tournant en même temps les poulies manuellement jusqu'à ce que la distance initiale relevée ci-dessus, augmente de 0.5 à 0.6%.
- Laisser tourner la transmission en charge, pendant 30 mn à 1 heure. Arrêter, puis laisser refroidir.
- Contrôler la tension de la transmission qui aura tendance à s'allonger dès la mise en service. Retendre la transmission pour retrouver sa valeur initiale avec mise sous tension recommandée (0.5 à 0.6% d'allongement)

En cours d'utilisation

Un échauffement prématuré de la courroie ou de fortes vibrations, des bruits, indiquent une tension insuffisante. Dans ce cas, il y a risque de glissement et de défaillance de la courroie. A l'inverse, une surtension provoquerait une surcharge des roulements des paliers et l'usure anticipée des structures de la courroie. Il est nécessaire de réajuster la tension de celle-ci. Utiliser alors la méthode avec STYLOTESTER (Flèche/Force de déflexion). Pour les courroies VECOBAND, multiplier la force de déflexion par le nombre de brins de la courroie (dans le profil considéré). Utiliser le STYLOTESTER sur une planchette recouvrant le dos de la courroie VECOBAND pour avoir une flexion identique sur tous les brins. Si la force de déflexion dépasse 15.9 daN utiliser un dynamomètre de plus grande capacité.

Utilisation du STYLOTESTER

1. Mesurer l'entraxe K.
2. Calculer la valeur de flexion $f = 0.0156 \times K$ (mm).
3. Porter le curseur flèche à la valeur calculée (grand joint torique).
4. Porter le curseur force à la position zéro (petit joint torique).
5. Appliquer le STYLOTESTER au point milieu de l'entraxe des courroies, appuyer pour obtenir la valeur de flexion désirée, puis relâcher.
6. Lire la valeur de la force de flexion ainsi obtenue grâce au curseur force.
7. Comparer la valeur de cette force avec les valeurs limites mini et maxi du tableau ci-dessous. La force requise doit être dans cette fourchette de valeurs.



Section courroie	Ø primitif de la petite poulie	Force de flexion (daN)		Section courroie	Ø primitif de la petite poulie	Force de flexion (daN)	
		mini	maxi			mini	maxi
A	75 à 90	1.6	2.4	SPZ 3 V	63 à 90	1.7	2.5
	95 à 118	2.0	2.8		95 à 150	2.3	3.4
	125 à 180	2.3	3.3		160 à 250	2.5	3.8
B	≤ 106	2.2	3.1	SPA	80 à 125	2.2	3.2
	112 à 140	2.9	4.2		132 à 200	3.0	4.4
	150 à 212	3.7	5.4		224 à 250	3.8	5.5
C	180 à 224	7.0	10.0	SPB 5 V	106 à 212	5.0	7.6
	236 à 400	7.7	11.0		224 à 300	6.0	9.0
D	280 à 375	12.7	18.6	SPC	315 à 400	6.5	9.8
					355 à 530	9.0	13.3
	400 à 560	15.7	22.9		375 à 530	10.0	14.7
				8 V	315 à 355	12.6	19.0
					375 à 530	15.0	22.5
					560 à 630	15.9	