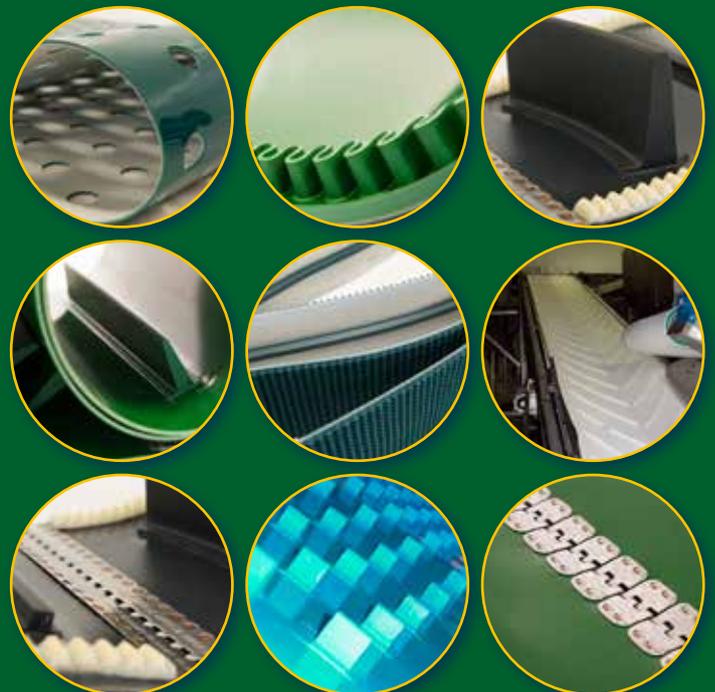
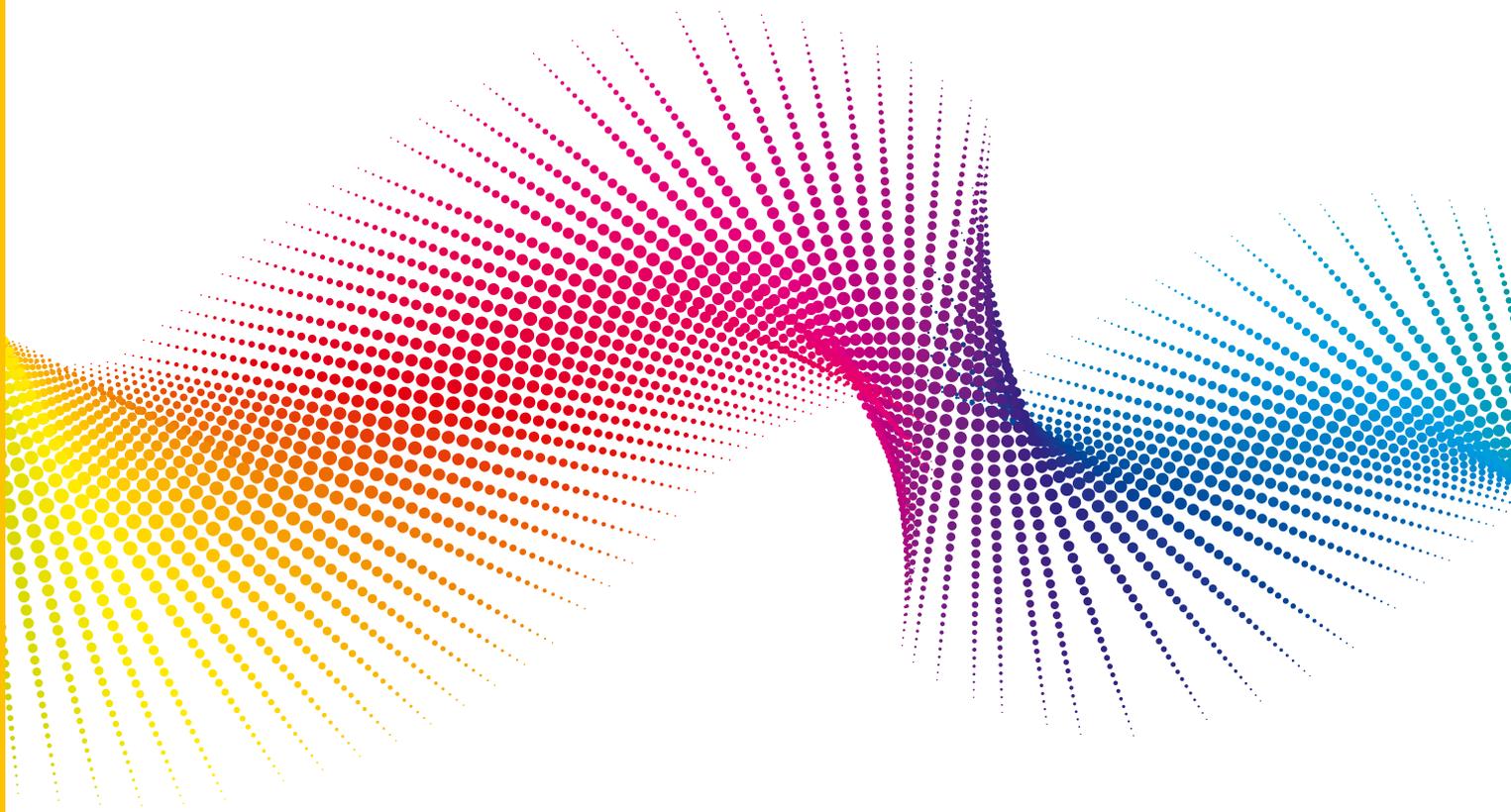
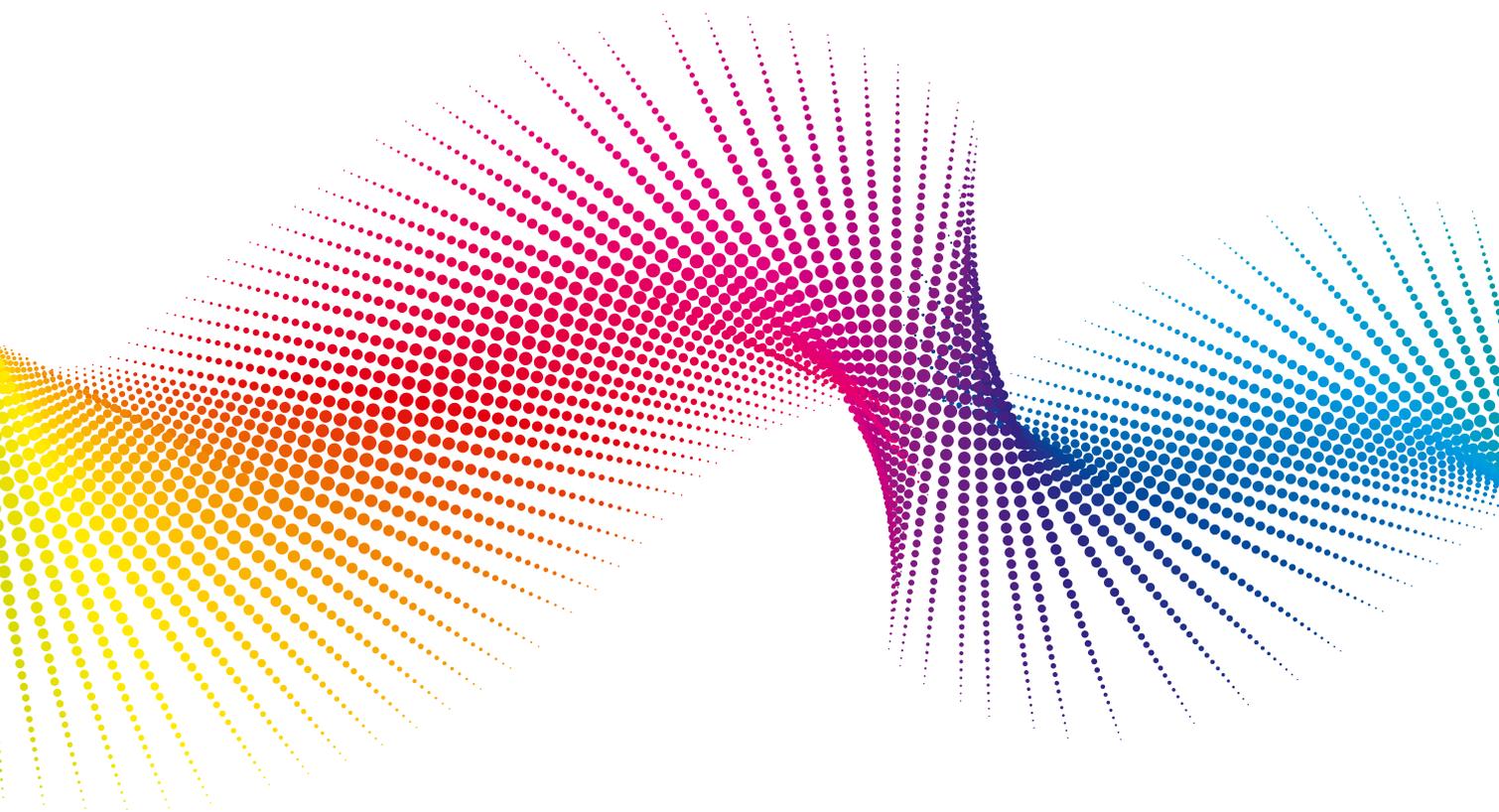


BANDES TRANSPORTEUSES EN PVC



BANDES TRANSPORTEUSES EN PVC



**NOUS TRANSPORTONS
VOTRE PRODUIT AVEC
LE PLUS GRAND SOIN !**

Table des matières

CHAPITRE	Page
Service optimal, qualité durable	04 - 05
Bandes transporteuses PVC	06 - 09
Tasseaux	10 - 11
Guides	12 - 13
Bords de contenance	14
Agrafes	15
Traceur de découpe Aristomat	16
Racleurs	17
Conseils pour un fonctionnement optimal des bandes PVC et PU	18 - 22
Demande de prix - Commande - Calcul	23

Indice de couleur

janvier 2020

 blanc	 bleu foncé	 pétrole
 vert	 bleu clair	 anthracite
 noir	 orange	 transparent
 bleu	 ambre	

Service optimal, qualité durable



Service de réparation

24/24h - 7/7j

+32(0)51 70 35 35

- Stock important pour des interventions rapides
- Arrêts de production ainsi évités
- Soudage sur site de bandes en caoutchouc jusqu'à 2.200 mm de largeur
- Soudage sur site de bandes en PVC jusqu'à 4.000 mm de largeur

Transportbanden Bruynooghe N.V. est une PME dynamique avec un savoir-faire et une expérience de longue date dans la confection et l'entretien de bandes transporteuses thermoplastiques et en caoutchouc dans les applications les plus diverses.

Grâce à nos contacts et une collaboration étroite avec des producteurs renommés de nos matériaux de base, nous disposons d'une gamme exceptionnellement large de produits de pointe. Cette collaboration est votre garantie de sécurité de fonctionnement pour une évolution constante et une connaissance actuelle des produits et du marché.

Tout aussi importants sont notre flexibilité et notre service rapide avec une accessibilité et une disponibilité 7/7 j et 24/24 h. Ce sont nos garanties solides pour un fonctionnement efficace et économique.

Bruynooghe N.V. investit chaque jour dans les personnes, les moyens et les techniques. Nous pensons que nous sommes ainsi le partenaire tout désigné pour votre entreprise avec des solutions durables et productives.

Nous vous conseillerons volontiers et vous remettrons une offre sans engagement.

PRINCIPAUX SECTEURS D'APPLICATION

- Transformation des légumes
- Transformation des fruits
- Boulangeries
- Transformation de la viande
- Centres de distribution
- Industrie papetière
- Textile
- Bois
- Briqueteries
- Centrales à béton
- Construction mécanique
- Recyclage
- Sable/gravier
- Transformation des pommes de terre

ÉLARGISSEMENT DE NOTRE MÉTIER DE BASE

- Bandes transporteuses modulaires
- Moteurs à tambour - stock continu
- Courroies crantées - confection propre et stock
- Bandes grillagées - pour lignes de refroidissement et de surgélation
- Racleurs de bandes - exécutions diverses de racleurs de tête et sous tapis
- Rouleaux de guidage - guidage autonome de bande, sans entretien
- Rouleaux - rouleaux de support, rouleaux porteurs, batteries
- Liftvrac
- Thermo-drive



Malgré le soin avec lequel ce catalogue est composé, il n'est pas exclu que les informations obtenues doivent être revues ou complétées à tout moment, suite à de nouveaux développements ou points de vue modifiés.

N'hésitez pas à nous contacter pour obtenir les informations les plus récentes.

Bandes transporteuses PVC

TYPE	FACE SUPERIEURE					FACE INFERIEURE					TISSU	
	MATERIAU	COULEUR	ÉPAISSEUR	FINITION	°ShA	MATERIAU	COULEUR	ÉPAISSEUR	FINITION	DURETÉ	PLIS	STABILITÉ
0UDB20CC EL flex	pu		2,0	C	-	pu		0	C	-	0	flexible
1PDB50CF flex	pvc		1,8	C	72	tissu imprégné		0	F	-	1	flexible
1PG19CK flex	pvc		0,6	C	80	pvc		0,9	K	80	1	flexible
1PW20CK flex	pvc		0,6	C	65	pvc		0,6	K	-	1	flexible
1PZ41CF flex	pvc		1,6	mat	78	tissu		0	F	-	1	flexible
1PZ80CC flex	pvc		2,0	C	78	pvc		0,7	C	-	1	flexible
1UA08K1F	pu		0,3	K1	86	tissu imprégné	-	0	F	-	1	rigide
1UDB25DF	pu		1,5	D	86	tissu imprégné	-	0	F	-	1	rigide
2PDB17FF	tissu imprégné		0,1	tissu	-	tissu imprégné		0	F	-	2	rigide
2PDB20CF	pvc		0,5	C	65	tissu imprégné	-	0	F	-	2	rigide
2PDB24GPF	pvc		0,7	GP	55	tissu	-	0	F	-	2	rigide
2PDB28CF	pvc		1,0	C	80	tissu imprégné		0	F	-	2	rigide
2PDB29CF RX	pvc		0,7	C	65	tissu imprégné		0	F	90	2	rigide
2PDB31CK	pvc		0,7	C	80	pvc		0,8	K	-	2	rigide
2PDB48MaK flex	pvc		1,9	mat	65	pvc		0,9	K	-	2	flexible
2PG20CF	pvc		0,5	C	80	tissu	-	0	F	-	2	rigide
2PG24CF	pvc		0,7	C	80	tissu	-	0	F	-	2	rigide
2PG31CK	pvc		0,7	C	80	pvc		0,6	K	85	2	rigide
2PG31CK flex	pvc		0,7	C	80	pvc		0,8	K	85	2	flexible
2PG32CF	pvc		1,5	C	80	tissu	-	0	F	-	2	rigide
2PG35CF K-flex	pvc		0,7	C	70	tissu imprégné	-	0	F	-	2	flexible
2PG57HK	pvc		2,0	H	60	pvc		0,6	K	-	2	rigide
2PG60MC	pvc		2,0	M	80	pvc		0,7	C	-	2	rigide
2PLB55GF	pvc		2,0	G	40	tissu	-	0	F	-	2	rigide
2PLB88DTF	pvc		1,0	DT	35	tissu imprégné	-	0	F	-	2	rigide
2P020MaF	pvc		0,4	mat	80	tissu imprégné	-	0	F	-	2	rigide
2PP24CFA	pvc		0,7	C	80	tissu	-	0	F	-	2	rigide
2PW25CF flex	pvc		1,0	C	65	tissu imprégné	-	0	F	-	2	flexible
2PW26BF	pvc		0,5	B	65	tissu imprégné	-	0	F	-	2	rigide
2PW27KF	pvc		0,7	K	65	tissu	-	0	F	-	2	rigide
2PW28CF	pvc		1,0	C	65	tissu imprégné	-	0	F	-	2	rigide
2PW31CK	pvc		0,7	C	65	pvc		0,6	K	-	2	rigide
2PW48HF	pvc		3,6	H	65	tissu imprégné	-	0	F	-	2	rigide
2PZ20MaF	pvc		0,5	mat	80	tissu silencieux	-	0	F	-	2	rigide
2PZ30MaF	pvc+20% caoutchouc		1,2	mat	80	tissu silencieux	-	0	F	-	2	rigide
2PZ30MaFA	pvc		1,5	mat	75	tissu	-	0	F	-	2	rigide
2PZ31CK	pvc		0,7	C	80	pvc		0,8	K	85	2	rigide
2PZ31G1YFA	pvc		1,7	G1Y	65	tissu	-	0	F	-	2	rigide
2PZ45MaK flex	pvc		2,0	mat	80	pvc		0,6	K	-	2	flexible
2PZ47CC flex	pvc		2,0	C	80	pvc		0,9	C	80	2	flexible
2PZ66MaK flex	pvc		2,5	mat	90	pvc		1,2	K	80	2	flexible
2RG25QFA	caoutchouc		2,0	Q	45	tissu imprégné		0	F	-	2	rigide
2UDB13CFA-HP	pu		0,2	C	92	tissu imprégné		0	F	-	2	rigide
2UDB13CFA-LF	pu		0,2	C	92	tissu imprégné		0	F	-	2	rigide
2UDB16CFA-HP flex	pu		0,2	C	92	tissu imprégné		0	F	-	2	flexible
2UDB16KFA-HP	pu		0,2	K	92	tissu imprégné		0	F	-	2	rigide
2UDB26CF	pu		0,6	C	86	tissu imprégné	-	0	F	-	2	rigide
2UDB34CC-HP	pu		1,0	C	92	pu		1	C	-	2	rigide
2UDB34CC-HP flex	pu		1,0	C	92	pu		1	C	-	2	flexible
2UG12CFA	pu		0,2	C	92	tissu imprégné	-	0	F	-	2	rigide

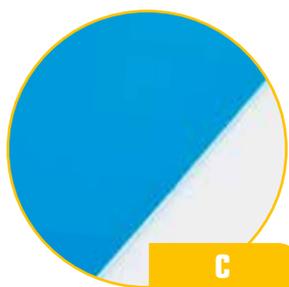
CARACTÉRISTIQUES				DONNÉES TECHNIQUES					DIAM TAMBOUR		RÉSISTANCE DE LA BANDE	
CONTRÔLES	RÉSISTANCE À L'HUILE	RÉSISTANCE À LA GRAISSE	RÉSISTANCE DE LA SURFACE	POIDS	TEMP-	TEMP+	ÉPAISSEUR	LARGEUR PROD.	FLEX	BACKFLEX	RÉS. À LA TRACTION 1% N/mm	RÉS. À LA RUPTURE N/mm
FDA EU	▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡	□	2,3	-30	60	2,0	2000	10	15	0,5	4
FDA EU	▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡		6,3	-20	60	5,0	1830	100	150	17	-
				1,9	-15	80	1,9	3000	35	50	6	100
FDA EU	▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡		1,9	-10	110	2,0	2000	35	50	8	-
			□	4,3	-5	80	4,1	1830	75	100	75	-
			□	10	-5	80	8,0	1830	150	200	43	-
FDA EU	▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡	□	0,9	-10	90	0,8	1300	5	15	6	60
FDA EU	▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡		2,59	-40	100	2,5	1200	25	40	8	-
FDA EU				1,3	-40	100	1,7	2000	40	60	10	-
FDA EU				2,3	-10	90	2,0	3000	30	60	8	150
FDA EU	▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡		2,5	-20	60	2,4	3000	50	100	10	180
FDA EU				3,4	-15	90	2,8	3000	50	80	10	-
FDA EU	▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡		3,3	-10	90	2,9	3000	60	120	9	-
FDA EU				3,4	-15	90	3,1	3000	50	80	10	180
FDA EU	⊕			5,3	-15	90	4,8	2000	40	60	15	-
				2,3	-15	80	2,0	3000	30	60	8	150
				2,8	-15	90	2,4	2000	40	60	10	180
				3,2	-15	90	3,1	3000	50	80	10	180
				3,3	-15	80	3,1	3000	50	80	12	200
	⊕			3,9	-15	90	3,2	2000	40	70	10	-
	⊕			3,9	-15	90	3,5	3000	120	140	46	-
				5,1	-15	80	5,7	2000	80	140	10	-
	⊕			5,6	-15	90	6,0	2000	100	140	10	-
		⊞		4,5	-25	70	5,5	2000	60	120	10	-
FDA EU	▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡	⊕	5,9	-5	80	8,8	2000	50	60	5	120
FDA EU				2,3	-10	80	2,0	3000	25	50	8	-
	⊕	⊞		2,7	-15	80	2,4	3000	40	60	10	180
FDA EU	▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡	⊕	2,9	-10	60	2,5	3000	50	60	12	-
FDA EU	▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡	⊕	2,4	-10	110	2,6	2000	30	60	10	-
FDA EU	▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡	⊕	3,0	-10	110	2,7	2000	40	60	10	-
FDA EU	▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡	⊕	3,3	-10	60	2,8	3000	50	60	10	-
FDA EU	▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡	⊕	3,3	-10	110	3,1	2000	50	80	10	-
FDA EU	▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡	⊕	4,2	-20	110	4,8	2000	60	120	10	-
				2,3	-15	80	2,0	3000	30	60	8	150
				3,3	-15	80	3,0	3000	50	80	8	150
	⊕			3,3	-10	70	3,0	3000	80	140	8	150
				3,3	-15	80	3,1	3000	50	80	10	180
	⊕			3	-15	80	3,1	2000	40	-	8	110
	⊕			5,4	-15	90	4,5	2000	60	80	15	-
				5,7	-10	80	4,5	2000	80	140	15	200
	⊕			7,9	-25	90	6,6	2000	140	160	46	600
	⊕	⊞		2,5	-30	100	2,5	1200	48	60	13	-
FDA EU	⊕ ▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡	□	1,4	-30	110	1,3	2000	6	16	6	-
FDA EU	⊕ ▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡	⊕	1,5	-20	100	1,3	2000	8	16	6	-
FDA EU	⊕ ▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡	□	1,8	-30	110	1,6	2000	6	50	12	-
FDA EU	⊕ ▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡	⊕	1,5	-30	110	1,6	2000	6	16	6	-
FDA EU	▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡	⊕	2,9	-25	60	2,6	2000	80	110	13	250
FDA EU	⊕ ▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡	□	3,9	-30	110	3,4	2000	80	100	12	-
FDA EU	⊕ ▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡	□	3,9	-30	110	3,4	2000	80	100	12	-
FDA EU	⊕ ▽ ▽ ▼	⊕ ⊞ ⊡	□	1,4	-30	80	1,2	4000	4	20	6	-

Bandes transporteuses PVC

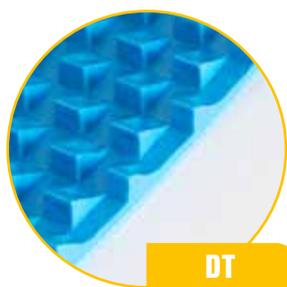
TYPE	FACE SUPERIEURE					FACE INFERIEURE					TISSU	
	MATERIAU	COULEUR	ÉPAISSEUR	FINITION	°ShA	MATERIAU	COULEUR	ÉPAISSEUR	FINITION	DURETÉ	PLIS	STABILITÉ
2ULB23CX	pu		0,4	C	92	pu		0,35	X	92	2	rigide
2ULB23CX flex	pu		0,4	C	92	pu		0,35	X	92	2	flexible
2UN40CF	pu	naturel	1,6	C	92	tissu imprégné	-	0	F	-	2	rigide
2UW13CFA pulsar	pu		0,2	C	92	tissu imprégné	-	0	F	-	2	rigide
2UW13CFA-HP	pu		0,2	C	92	tissu imprégné		0	F	-	2	rigide
2UW18CFA	pu		0,3	C	92	tissu imprégné	-	0	F	-	2	rigide
2UW31CF	pu		0,9	C	85	tissu imprégné	-	0	F	-	2	rigide
3PDB36CF	pvc		1,0	C	70	tissu imprégné	-	0	F	-	3	rigide
3PDB43CFA RX	pvc		1,0	C	65	tissu imprégné	-	0	F	90	3	rigide
3PDB44CK	pvc		0,7	C	80	pvc		0,6	K	65	3	rigide
3PDB44CK flex	pvc		0,7	C	80	pvc		0,6	K	65	3	flexible
3PG38CF	pvc		0,9	C	80	tissu	-	0	F	-	3	rigide
3PG46CK	pvc		0,7	C	80	pvc		0,8	K	85	3	rigide
3PGr25FFA	tissu		0,1	tissu	-	tissu	-	0	F	-	3	rigide
3PW45CF	pvc		1,0	C	65	tissu imprégné	-	0	F	-	3	rigide



B



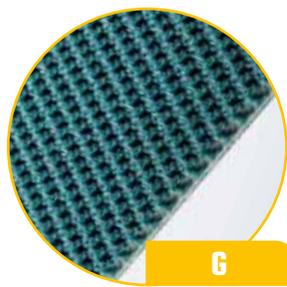
C



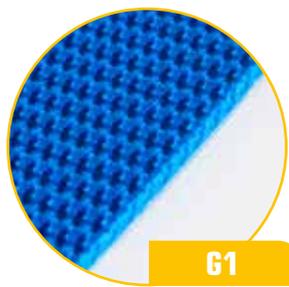
DT



F



G



G1



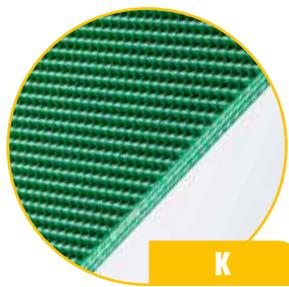
G1Y



GP



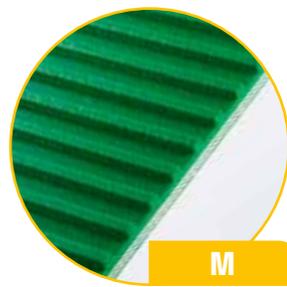
H



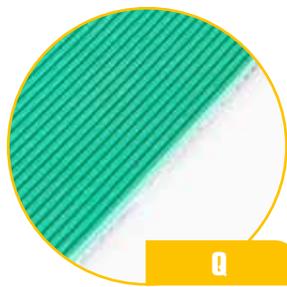
K



K1



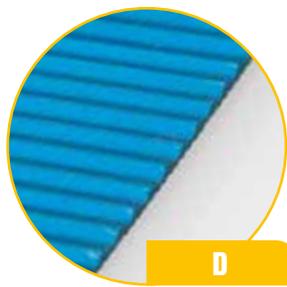
M



Q



X



D

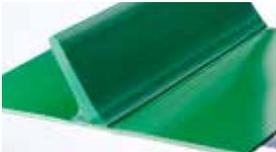
CONTRÔLES	CARACTÉRISTIQUES			DONNÉES TECHNIQUES					DIAM TAMBOUR		RÉSISTANCE DE LA BANDE	
	RÉSISTANCE À L'HUILE	RÉSISTANCE À LA GRAISSE	RÉSISTANCE DE LA SURFACE	POIDS	TEMP-	TEMP+	ÉPAISSEUR	LARGEUR PROD.	FLEX	BACKFLEX	RÉS. À LA TRACTION 1% N/mm	RÉS. À LA RUPTURE N/mm
FDA EU	▽ ▽ ▽	⊕ ⊕ ⊕	□	2,65	-25	60	2,3	2000	60	80	14	250
FDA EU	▽ ▽ ▽	⊕ ⊕ ⊕	□	2,6	-25	60	2,3	2000	60	80	14	200
FDA EU	▽ ▽ ▽	⊕ ⊕ ⊕	□ ■	4,6	-25	60	4,0	2000	130	180	13	200
FDA EU	⊕ ▽ ▽ ▽	⊕ ⊕ ⊕	□	1,5	-20	100	1,3	2000	6	16	6	-
FDA EU	⊕ ▽ ▽ ▽	⊕ ⊕ ⊕	□	1,4	-30	110	1,3	2000	6	16	6	-
FDA EU	⊕ ▽ ▽	⊕ ⊕	□	2,0	-15	80	1,8	4000	25	40	4,5	-
FDA EU	▽ ▽ ▽	⊕ ⊕	□	3,6	-25	60	3,1	2000	80	110	13	200
FDA EU		⊕	□	4,3	-10	60	3,6	2000	100	200	15	-
FDA EU	⊕ ▽ ▽ ▽	⊕ ⊕	□	5	-10	90	4,3	3000	150	250	12	-
FDA EU	⊕			4,9	-15	90	4,4	2000	80	140	13	-
FDA EU	⊕			4,8	-15	90	4,4	2000	100	140	23	-
	⊕			4,1	-15	80	3,8	3000	120	180	15	270
				5	-15	80	4,6	3000	100	140	15	270
	⊕		□	3	-10	80	2,5	2000	60	80	12	-
FDA EU	▽ ▽ ▽	⊕ ⊕ ⊕	□	5,6	-10	110	4,5	2000	100	200	13	-

Index

	Antistatique
	Face supérieure antistatique
	Face inférieure antistatique
S	Tissu silencieux
FDA	FDA
UE	UE
	Antibactérien
	Faible friction
	Résistant aux huiles minérales
	Résistant aux huiles végétales
	Résistant aux huiles animales
	Résistant aux graisses minérales
	Résistant aux graisses végétales
	Résistant aux graisses animales
	Résistant à l'abrasion
	Résistant à la coupure
	ATEX
	Test de pyrolyse
	Ignifuge
SW	Monopli

Tasseaux

PVC	HAUTEUR	LARGEUR	ÉPAISSEUR	COULEUR	DIAM TAMBOURS
T 	20	25	6	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	120
	30	25	9	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	120
	40	25	9	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	120
	50	25	9	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	120
	60	25	9	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	150
	75	30	10	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	200
	120	45	17	<input type="checkbox"/>	250
	100	30	15	<input checked="" type="checkbox"/>	250

TS 	30	25	8	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	120
	50	25	8	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	150
	80	40	11	<input checked="" type="checkbox"/>	170

TI 	60		13	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	150
---	----	--	----	--	-----

TW 	20	45	8 - 6	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	120
	30	45	8 - 6	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	120
	40	45	8 - 6	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	120
	50	45	8 - 6	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	120
	60	45	8 - 6	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	120
	75	45	8 - 6	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	120
	100	45	8 - 6	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	120
	120	45	8 - 6	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	120

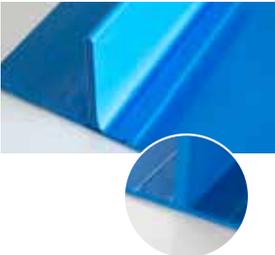
TWC 	50	45	8 - 6	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	120
	60	45	8 - 6	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	120
	75	45	8 - 6	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	120
	100	45	8 - 6	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	120
	120	45	8 - 6	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	120

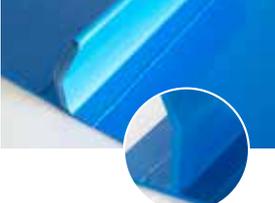
TB 	10	20	10	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	100
	15	25	13	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	150
	20	25	14	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	150

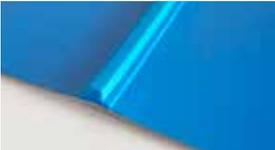
TASSEAUX À DOIGTS	HAUTEUR	COULEUR	DIAM TAMBOURS
TV 	60	<input type="checkbox"/>	150
	110	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	150

PU	HAUTEUR (H)	LARGEUR (L)	ÉPAISSEUR (E)	COULEUR	DIAM TAMBOURS
T 	20	10	2		50
	30	10	3		50
	40	10	4		50
	50	10	4		50
	60	10	4		50

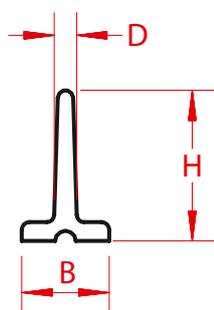
TS 	30	10	5		50
	50	10	5		50

TW - TWG * 	20	45	8 - 6		120
	30	45	8 - 6		120
	40	45	8 - 6		120
	50	45	8 - 6		120
	60	45	8 - 6		120
	75	45	8 - 6		120
	100	45	8 - 6		120
	120	45	8 - 6		120

TWC - TWCG * 	50	45	8 - 6		120
	60	45	8 - 6		120
	75	45	8 - 6		120
	100	45	8 - 6		120
	120	45	8 - 6		120

TB 	10	20	10		100
	15	25	13		150

TP 	20	45	7		120
	30	45	7		120
	40	45	7		120
	50	45	7		120
	60	45	7		120
	75	45	7		120
	100	45	7		120
	120	45	7		120



* G = Tasseau à bords fermés

Guides

GUIDES PVC	PVC	PVC souple	dertryl	E	H	A	GLI	GLS	GI
5 x 3	■ □			5	3	3,3	30	30	30
6 x 4	■ □ ■ ■			6	4	3,6	30	40	30
8 x 5	■ □ ■ ■			8	5	4,4	50	60	50
8 x 5 dentée	■ □ ■ ■			8	5	4,4	35		
10 x 6	■ □ ■ ■			10	6	5,6	70	80	70
10 x 6 dentée	■ □ ■ ■			10	6	5,6	50		
13 x 8	■ □ ■ ■ ■	■		13	8	7,2	90	100	90
13 x 8 dentée	■ □ ■ ■			13	8	7,2	70		
17 x 11	T □ ■ ■ ■	■		17	11	9	100	120	100
17 x 11 dentée	T □ ■ ■			17	11	9	80		
22 x 14	□ ■			22	14	11,8	150	180	150
22 x 14 dentée	□ ■			22	14	11,8	125		
30 x 16	■ □ ■			30	16	18,4	210	250	210
30 x 16 dentée	■			30	16	18,4	170		
8 x 8	■	■		8	8	8	60	110	100
10 x 10	■ □ ■	■		10	10	10	70	115	100
12 x 12	■ ■			12	12	12	80	120	100
15 x 15	■ □ ■ ■	■ □		15	15	15	165	165	190
20 x 15	■ ■			20	15	18,5	200	200	250
20 x 15 dentée	■			20	15	18,5	165		
20 x 20	■			20	20	20	220	220	250
A11	■		□		6,5				
mod 3			□		9				
5 mm	■ □ ■				5				
3 mm	■ □ ■				3				



TRAPEZIUM



TRAPEZOIDALE
DENTÉE

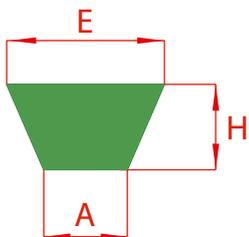


A11



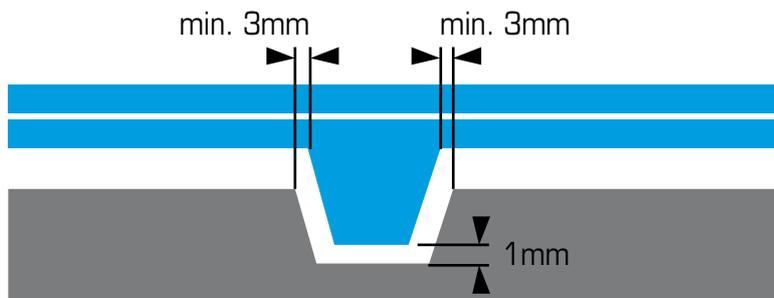
Mod 3

GUIDES PU	PU	E	H	A	GLI	GLS	GI
5 x 3		5	3		40	50	40
6 x 4		4	4		40	60	40
8 x 5		8	5	4,4	60	80	60
8 x 5 dentée		8	5	4,4	60		
10 x 6		10	6	5,6	70	90	70
10 x 6 dentée		10	6	5,6	60		
13 x 8		13	8	7,2	110	130	90
13 x 8 dentée		13	8	7,2	95		
17 x 11		17	11	9	140	160	120
17 x 11 dentée		17	11	9	120		

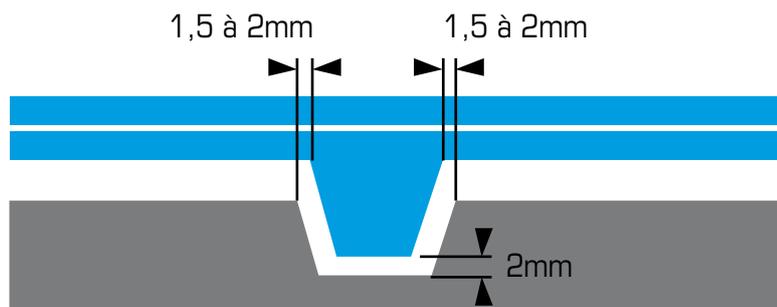


- GLI** diamètre minimum des tambours pour guides soudés sur la longueur de la bande, face inférieure
- GLS** diamètre minimum des tambours pour guides soudés sur la longueur de la bande, face supérieure
- GI** diamètre minimum des tambours pour guides soudés sur la largeur

Recommandations pour l'évidement des guides dans les tambours.



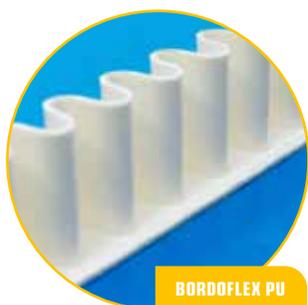
Recommandations pour l'évidement des guides dans la surface portante de la bande.



Bords de contenance



BORDOFLEX PVC

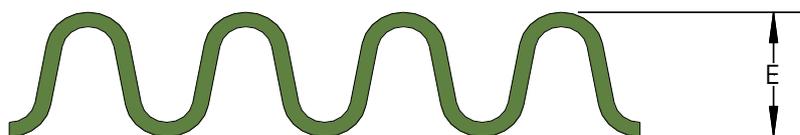


BORDOFLEX PU

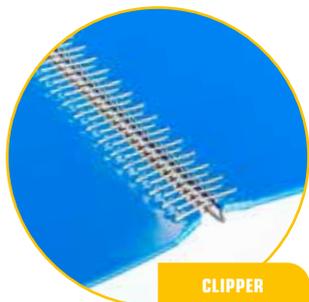
H	PVC	PU	B PVC	B PU
20	■ □ ■ ■	□	30	30
30	■ □ ■ ■	□ ■ ■	30 / 45	30
40	■ □ ■ ■	□ ■ ■	30 / 45	30
50	■ □ ■ ■	□	45	60
60	■ □ ■ ■	□ ■	45	60
80	■ □ ■ ■	□ ■	45	60
100	■ □ ■ ■		45	
120	■ □ ■ ■		45	

diamètre min. de tambour

- PVC h x 2,5
- PU h x 2



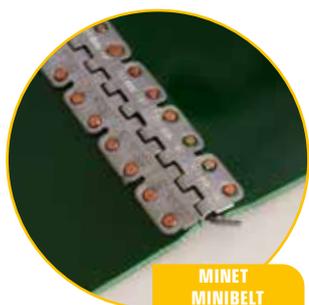
Agrafes



CLIPPER



ALLIGATOR



MINET
MINIBELT



PVC



CONNECTEUR
SPIRALE

TYPE	ÉPAISSEUR DE BANDE (MM)	DIAM MIN. DU TAMBOUR
minet prestol	1,5 - 3	20
minet minibelt	2-4	30
minet airport	3-6	35
alligator RS 62	1,5 - 3,2	50
alligator RS 125	3,2 - 4,8	75
alligator RS 187	4,8 - 6,4	102
clipper G001A-SS-300W	1,5	25
clipper G002-SS-300W	2-2,5	35
clipper A40-SS-300	3-4	75
clipper A3-SS-300	4-5	75
clipper A5-SS-300	6,5-8	125
connecteur pvc PC4-20	1,8 - 2,2	50
connecteur pvc PC5-30	2,8 - 3,2	60
connecteur spirale SE-60/30	2,4 - 3,6	30

Traceur de découpe Aristomat

Un travail de découpe et d'estampage demande pas mal de temps: dessiner, mesurer, découper à la main, estamper,..., mais nous avons la solution.

Notre traceur de découpe Aristomat vous décharge de tout ce travail. Grâce à sa technique flexible avancée, vous ne devez plus investir dans de nouvelles techniques ou de nouveaux gabarits. Notre Aristomat découpe n'importe quelle forme désirée rapidement et sans effort. Vous économisez non seulement du temps, mais également de l'argent. L'Aristomat convient pour la production de grandes comme de petites séries. La production d'un prototype unique est également possible.

Bruynooghe N.V. vous facilite la vie!

Vous communiquez les spécifications de votre produit sous forme numérique au format DXF ou DWG.

Notre Aristomat reproduit exactement toute forme désirée.

Le résultat est conforme à toutes vos exigences et spécifications, y compris les encoches, évidements, etc.

Si vous n'êtes pas en mesure de fournir un fichier numérique, ce n'est pas un problème non plus.

Bruynooghe N.V. peut en effet également assurer le travail de dessin pour vous.

Nous travaillons avec un logiciel qui peut lire et convertir tous les formats CAD courants.

Les avantages d'Aristomat en bref

- rapide, efficace et fiable
- multifonctionnel, pratiquement tous les matériaux flexibles peuvent être coupés, en caoutchouc et en pvc, mais également d'autres matériaux tels que : silicones, matière plastique, mousse, caoutchouc cellulaire, teflon et bâche de couverture peuvent être découpés

- économie de coûts : vous économisez sur l'outillage, les gabarits, les coûts d'estampage et le travail
- temps de réglage unique et court
- grande précision, tous vos produits sont identiques
- déchets de coupe limités
- toute forme, découpe ou dimension peuvent être produites
- livraison numérique du dessin
- changement rapide et simple à effectuer
- convient pour les petites et grandes séries

Applications d'Aristomat

- bandes et caoutchoucs d'étanchéité
- bourrages et manchettes
- rabats en caoutchouc et PVC
- bandes sans fin ou longueurs ouvertes avec perforations
- tissus de protection, tissus de séparation
- Toiles de protection anti-chutes
- habillages pour convoyeurs tournants
- applications dans l'agriculture ou la voilerie



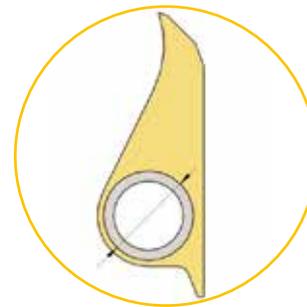
Racleurs

DEL/CLEAN en polyuréthane

Hygiène maximale

Le racleur DEL/CLEAN assure un nettoyage efficace de vos bandes transporteuses. Il évite ainsi que des matériaux restent collés.

- L'installation élastique garantit une pression constante et réglable.
- Inox / polyuréthane
- Installation très simple
- Facile à nettoyer
- Construction compacte



Excalibur

Le racleur de bande homologué pour l'alimentation qui a été spécialement développé pour les bandes transporteuses en PVC et PU.

- Simple à nettoyer sans démontage
- Utilisable comme racleur primaire et secondaire
- Remplacement de la plaque de raclage sans outillage
- Constitué de matériaux homologués USDA/FDA
- Pression continue et réglable pour le mécanisme à ressort

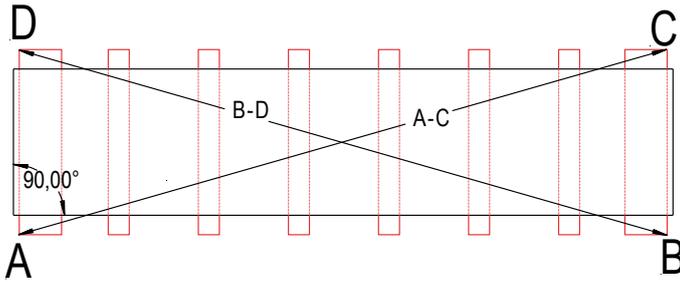


Conseils pour un fonctionnement optimal des bandes PVC et PU

Contrôle de l'installation

Avant d'installer la bande transporteuse, il est important de contrôler l'installation.

- Veillez à ce que l'alimentation électrique soit complètement coupée et protégée contre un réenclenchement intempestif.
- Vérifiez que tout est libre d'objets étrangers, de saleté, d'huile, de graisse, ...
- Contrôlez la perpendicularité:



- Contrôlez la perpendicularité : du tambour d'entraînement / tambour de renvoi par rapport à la direction de marche de la bande.
- Contrôlez la perpendicularité des rouleaux de support tant pour le brin supérieur que pour le brin inférieur.
- Contrôlez la perpendicularité de l'installation complète
 - distance A-C = distance B-D
 - distance A-B = distance D-C
- Contrôlez la rectitude de l'installation. Ceci peut se faire par la tension d'une fine corde le long du bord latéral ou à l'aide d'un laser.
- Contrôlez la planéité : le cadre doit être installé à l'horizontale (= à niveau) dans le sens de la largeur. Les défauts à ce sujet peuvent provoquer une déviation de la bande. Ceci vaut également pour les rouleaux de support séparés.

Tension théorique des bandes transporteuses

Pour le bon fonctionnement d'un transporteur à bande, il est important que la bande transporteuse ait une tension correcte, afin que le tambour d'entraînement puisse travailler sans glissement.

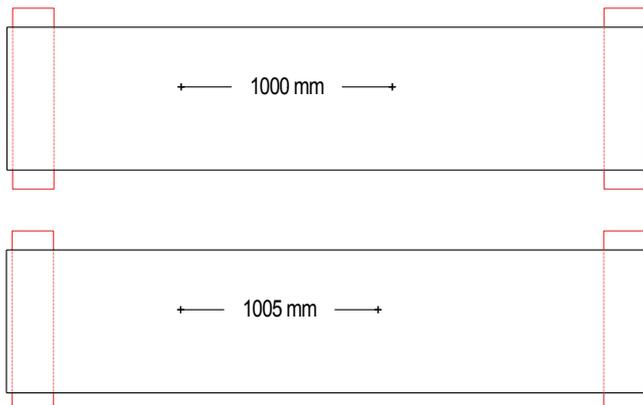
Comme la tension de la bande diminue après un temps de rodage de quelques heures, il est important que la bande soit suffisamment tendue au démarrage et que ceci soit contrôlé régulièrement durant les premières heures.

Pour les bandes en pvc avec tissu polyester, l'élasticité se situe entre 0,3 % au minimum et environ 1 % maximum pour un bon fonctionnement. La tension théorique est réalisée dans la pratique par l'application de 2 marquages à p. ex. 1000 mm d'écartement l'un de l'autre sur la bande transporteuse, lorsque celle-ci n'est pas en tension.

Compte tenu par exemple d'une extensibilité initiale de 0,5%, la bande peut alors être tendue jusqu'à ce que les marquages se trouvent à 1005 mm d'écartement l'un de l'autre. On doit faire attention à ce qu'il n'y ait pas de soudure dans la zone entre les marquages.

La tension théorique est le résultat de différentes installations pratiques et contraintes des bandes transporteuses et est donc une moyenne pour les bandes transporteuses standard en pvc et pu avec plis en polyester.

Dans la pratique, il est conseillé de tendre la bande transporteuse jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de glissement entre la bande et le tambour d'entraînement, de charger ensuite la bande transporteuse avec une sollicitation normale et, si nécessaire, de retendre la bande jusqu'à ce qu'il n'y ait à nouveau plus de glissement.



Règles générales pour bandes transporteuses

1. Entraînement

Si possible, toujours placer en traction (= tambour d'entraînement). Pour les installations avec 2 sens de rotation, veiller à ce que le sens de rotation principal soit exécuté en traction.

2. Dispositif de tension

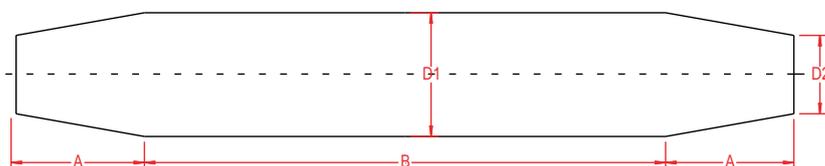
La tension de la bande peut être réglée à l'aide de deux systèmes de types différents ; un dispositif de tension statique et un système dynamique. Le premier fait appel à une broche (tige filetée, boulon). Le deuxième système est souvent un dispositif de tension avec poids. Ce dispositif maintient la bande sous une tension préalable constante via un poids de tension, un vérin hydraulique ou un vérin à air comprimé. Moyennant un réglage correct, le dispositif de tension dynamique maintient la force de tension à un niveau tel que le glissement de la bande est empêché et que la bande ne présente pas trop de mou. Le dispositif veille non seulement à l'absorption de l'allongement dynamique, mais compense également l'allongement initial libéré et l'allongement par vieillissement de la bande transporteuse. Pour des raisons techniques et le prix plus abordable, on opte cependant le plus souvent pour un dispositif de tension fixe, statique.

Pour la longueur du chemin de tension, nous prenons au minimum 2% de la longueur de la bande avec un minimum absolu de 100mm.

3. Bombage de tambours

Le tambour d'entraînement doit toujours être bombé pour les bandes en PVC et PU (et non pour les bandes en kevlar). Pour une longueur de bande supérieure à 8 x la largeur de bande, le tambour d'entraînement et le tambour de renvoi doivent être bombés.

La dimension du bombage : la différence de diamètre $D1 - D2 = 1\% \times D1$. Ceci avec un maximum de 4 mm.



Réparation sur la largeur :

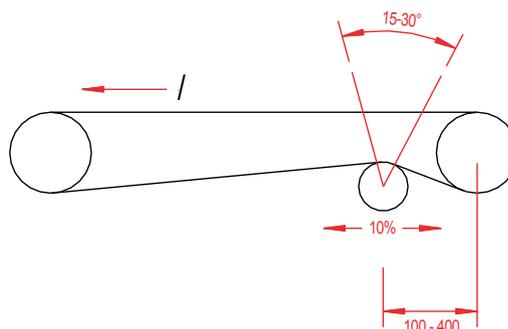
Largeur de bande (mm)	A	E	A
0 – 400	1/3	1/3	1/3
400 – 800	1/4	2/4	1/4
800 – 1200	1/5	3/5	1/5
1200 – 1600	1/6	4/6	1/6
1600 - ...	300 mm	300 mm	300 mm

4. Rouleau de guidage

Position : dans le brin de retour comme dernier rouleau avant le tambour de renvoi

Angle d'enroulement : 15 – 30°

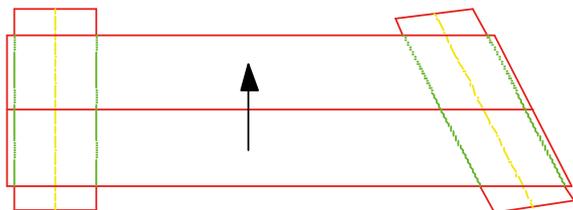
Réglage : 10 % x largeur de bande (5 % des deux côtés)



Conseils pour un fonctionnement optimal des bandes PVC et PU

Méthodes de conduite des bandes transporteuses

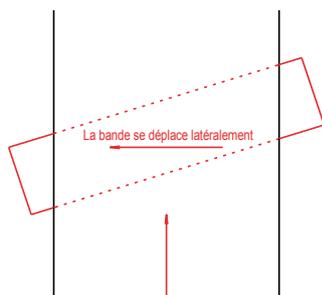
1. Le réglage du tambour d'entraînement et du tambour de renvoi



La bande transporteuse se déplace vers le bord avec la moindre résistance (tension). Afin de ne pas laisser augmenter inutilement la tension de la bande, il est indiqué de ne pas toujours augmenter la tension avec les tambours. On peut également détendre quelque peu le dispositif de tensionnement de l'autre côté afin d'obtenir le même effet.

2. Conduite avec rouleaux porteurs

Si la bande tourne encore en oblique à certains endroits du cadre, on peut légèrement incliner les rouleaux porteurs juste devant ces emplacements. La bande se déplace alors vers le côté où elle touche en premier lieu le rouleau porteur.



Le déplacement des rouleaux dans le brin de retour a également une influence similaire sur la marche de la bande. Ceci dans une moindre mesure, étant donné qu'il n'y a pas de produit sur la bande et donc moins de pression sur ces rouleaux.

3. Conduite avec un rouleau de guidage

L'utilisation d'un rouleau de guidage telle que décrite dans le chapitre « Règles générales pour bandes transporteuses » au point 4 se fait tel que décrit ci-dessus. L'influence de ce rouleau de guidage sera très grande, vu sa position. On doit donc ici être très prudent et travailler par petites étapes.

Cause de dysfonctionnement d'une bande

Une bande doit être réglée sans charge de produit. Si la bande fonctionne droit sans charge, elle doit en principe se comporter de la même façon en charge. Si ce n'est pas le cas, cela provient :

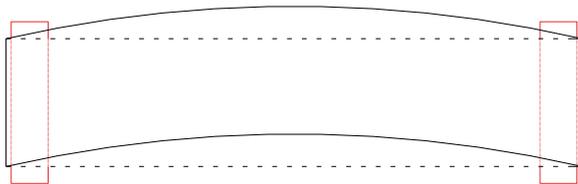
- de ce que la bande n'est pas chargée au milieu
- de ce que la bande chargée exerce plus de pression sur sa surface d'appui / rouleaux porteurs, qui ont de la sorte un plus grand effet directionnel sur la bande

Si la bande ne marche pas droit à l'état non chargé, plusieurs causes sont possibles :

1. La bande n'est pas rectiligne
2. L'installation n'est pas alignée
3. La fermeture (vulcanisation, agrafes) n'est pas droite
4. Le tambour d'entraînement et le tambour de renvoi (et éventuellement des rouleaux et tambours intermédiaires) ne sont pas perpendiculaires à l'installation
5. La bande n'est pas chargée au milieu
6. Les rouleaux d'appui sont encrassés
7. Le revêtement des tambours est partiellement usé
8. La bande est usée latéralement ou allongée suite à un fonctionnement en oblique

1. La bande n'est pas rectiligne

Si la bande transporteuse dévie ou bute toujours au même endroit lors d'un tour complet (à marquer simplement par exemple avec de la craie), la possibilité existe d'une déviation latérale dans la bande transporteuse. Ceci est dû à une courbure de la bande.



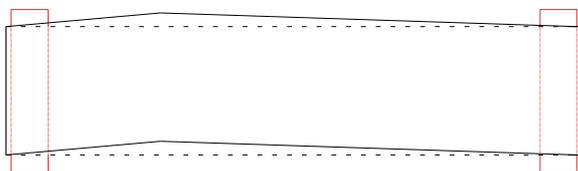
Dans ce cas, la courbure ne pourra jamais être corrigée. Par l'adaptation des rouleaux ou des tambours, vous devriez pouvoir réduire la courbure, cependant, le problème ne peut fondamentalement pas être éliminé. L'adjonction d'un morceau droit dans la bande (ou le remplacement de l'ensemble de la bande transporteuse par une neuve) est la solution.

2. Le cadre n'est pas aligné

Le contrôle de rectitude de toute la longueur de l'installation peut être réalisé simplement en tendant un mince fil sur l'ensemble du cadre ou à l'aide de l'utilisation d'un laser. Les déviations par rapport à cette ligne doivent être corrigées de façon à obtenir un ensemble rectiligne. Le cadre de la bande doit également être installé à plat (= à niveau) en largeur. Les défauts à ce sujet peuvent provoquer une déviation de la bande. Ceci vaut également pour les rouleaux de support séparés, à savoir dans le brin supérieur de la bande transporteuse. Les rouleaux de support dans le brin de retour peuvent également provoquer des déviations, cependant dans une moindre mesure. Voir chapitre "Contrôle de l'installation".

3. La fermeture (vulcanisation, agrafes) n'est pas droite

Ceci est également simple à constater à l'aide d'un morceau de craie. Si la fermeture est oblique, la marque de craie avant et après la liaison présentera une même déviation par rapport au bord latéral de la bande. La fermeture doit alors être remplacée. Si le dispositif de tension ou la position des tambours ne permet pas le remplacement de la fermeture (car risque de réduction de la bande en longueur), on devra ajouter un morceau de bande.



4. Le tambour d'entraînement et le tambour de renvoi (et éventuellement des rouleaux et tambours intermédiaires) ne sont pas perpendiculaires à l'installation

Tous les rouleaux de support qui entrent en contact avec la bande transporteuse doivent être perpendiculaires au cadre de la bande. Les lattes de support fixes, sur la largeur, doivent également être perpendiculaires. Les surfaces portantes à lattes sur la longueur ou à profil en chevrons doivent être installées respectivement parallèles ou symétriques vis-à-vis du cadre.

Les manquements à ces règles peuvent provoquer un dérapage de la bande transporteuse. D'autre part, mettre les rouleaux de support légèrement hors de la position perpendiculaire peut aider à aligner une bande qui part en oblique.

Conseils pour un fonctionnement optimal des bandes PVC et PU

5. La bande n'est pas chargée au milieu

Ceci arrive souvent lorsque le déversement sur la bande transporteuse a lieu perpendiculairement à celle-ci. Dans ce cas, on devra y faire attention après avoir réglé correctement la bande transporteuse tournant à vide. Il s'agit ici de penser par exemple à prolonger ou raccourcir les entonnoirs ou plaques réglables avec lesquels le flux de produit est amené au milieu de la bande.

Si ceci n'apporte pas une solution complète du problème, on devra penser à un compromis. Ce faisant, le flux de produit devra être régulé, la bande transporteuse devant être conduite par l'alignement des rouleaux de support. Faites attention ce faisant au fait que la bande transporteuse, si elle tourne à vide, peut aller en oblique et buter contre le cadre de la bande. Si le support de la bande se fait à l'aide d'une sole de glissement avec lattes, on opte ici souvent pour le placement de guides en dessous de la bande.

6. Les rouleaux d'appui sont encrassés

L'influence de l'adhérence de restes de matériau est plus grande qu'on s'y attend généralement. Du fait de l'adhérence de matériau, le diamètre de rouleau augmente, ce qui a une influence directe sur la marche de la bande. En outre, différentes vitesses de la bande apparaissent à hauteur du tambour ou du rouleau, lesquelles ont également pour conséquence une augmentation de l'usure de la bande transporteuse. Dans ce cas, il est nécessaire de nettoyer les tambours et les rouleaux.

7. Le revêtement des tambours est partiellement usé

Dans ce cas également, les diamètres de tambours ou de rouleaux sont modifiés, ce qui entraîne une déviation de la bande. Le remplacement ou la réparation du revêtement doit être effectué dans tous les cas.

8. La bande est usée latéralement ou allongée suite à la marche en oblique

Si la bande présente une déviation de ce fait, le remplacement de la bande transporteuse par une neuve est le seul remède.

Demande de prix - Commande - Calcul

BANDES TRANSPORTEUSES EN PVC ET PU

Demande de prix <input type="checkbox"/>	Commande <input type="checkbox"/>	Calcul <input type="checkbox"/>	Date
---	--	--	-------------

Client	Nom	Tél
	Contact	Fax
	Rue + n°	GSM
	Localité	E-mail
	Pays	www
		N° TVA

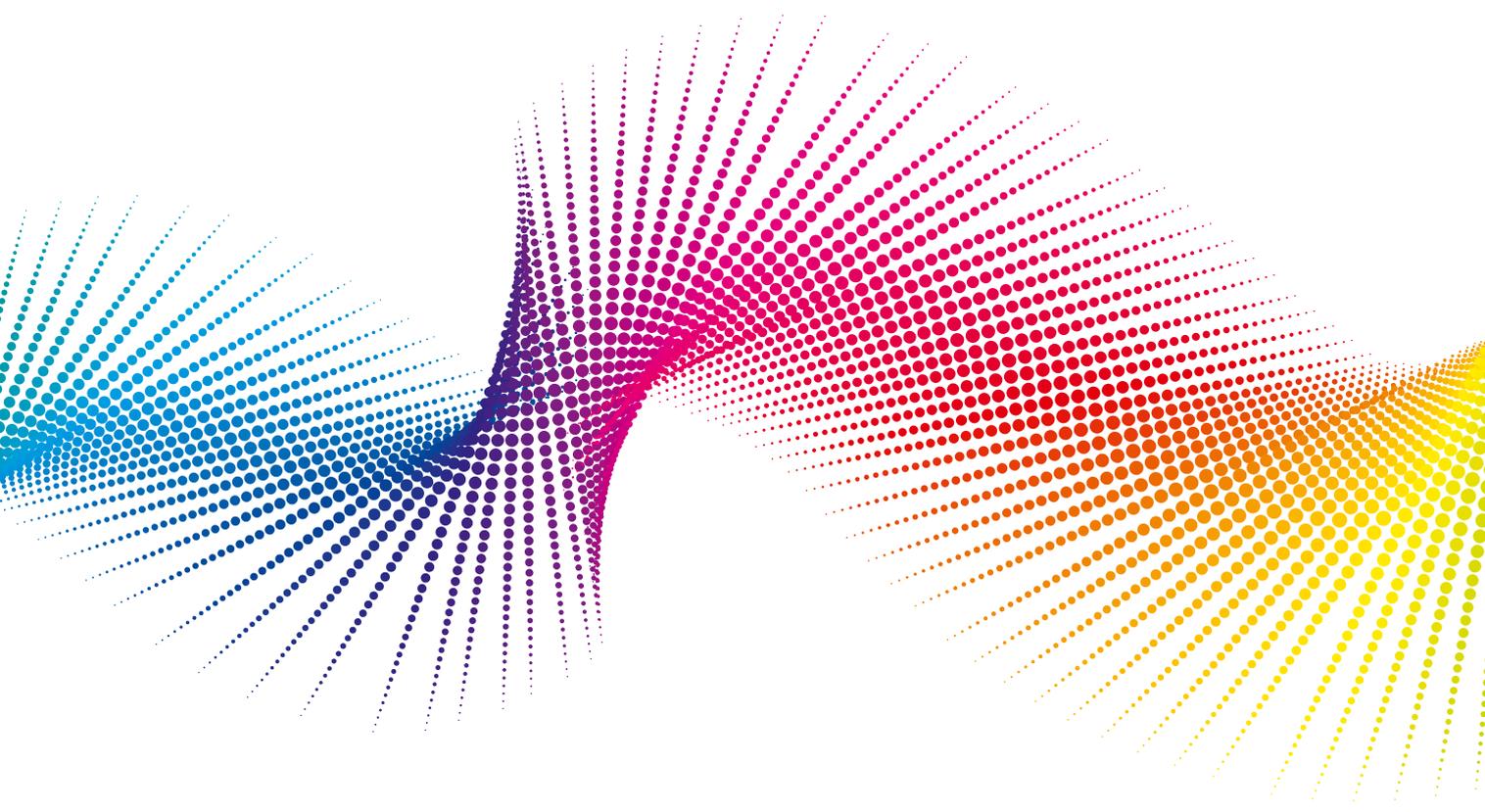
Référence	
Nombre	

Type de bande

Profil transversal	Plat	Trame flex.	Angle en 2 parties :	Angle en 3 parties :	
Longueur	Tambour Ø1 :		Tambour Ø2 :		
	Entraxe :		Longueur sans fin :		
Largeur					
Soudage	1 KVBL	2 KVBL	OUVERTE	SANS FIN	COUPLAGE
Tasseaux	Type :		Longueur :	pas :	
Guides					
Bords de contenance					
Suppléments					

Produit	Masse spécifique		(T/m ³)
Support de bande			
Temp. du produit °C	Temp. environnement °C	Temp. bande °C	
Pente			
Installation intérieure/extérieure			
Capacité	(T/h)		
Charge	(kg/m)		
Rapidité	(m/s)		
Méthode de démarrage à pleine charge/à vide			

Schéma



Bandes transporteuses Bruynooghe nv
Hillemolenstraat 1 • B-8830 Hooglede
T +32 (0)51 703 535 • F +32 (0)51 703 538
E info@bruynooghe-nv.be
www.bruynooghe-nv.be

**NOUS TRANSPORTONS
VOTRE PRODUIT AVEC
LE PLUS GRAND SOIN !**