

M	25	S	12	40	Q	6
---	----	---	----	----	---	---

M = Bandes modulaires
 Pas de la bande
 S = monobloc ; Z = en 2 parties
 Nombre de dents
 Diamètre de l'arbre
 Type d'arbre : Q = arbre carré; R = arbre rond
 Matériau : 6 = POM; 8 = PA

Disponibilité des pignons

Type	Nombre de dents	Diamètre primitif $\varnothing d_p$		A_1		Largeur du moyeu B_L		Alésage carré Q		Ø Alésage rond R		Matériau standard
		mm	<i>pouces</i>	mm	<i>pouces</i>	mm	<i>pouces</i>	mm	<i>pouces</i>	mm	<i>pouces</i>	
S	7	59.4	2.3	25.5	1.00	20	0.79	25	1			POM
S	8	66.7	2.6	29.3	1.15	30	1.18	25		30	1	POM
S	10	82.5	3.3	37.3	1.47	30	1.18	40	1 / 1.5	30	1	POM
S	12	98.6	3.9	45.4	1.79	30	1.18	40	1 / 1.5	30 / 40	1	POM
S	15	122.7	4.8	57.8	2.28	30	1.18	60				POM
S	16	130.8	5.2	61.9	2.44	30	1.18	40	1.5	30		POM
S	18	146.9	5.8	70.1	2.76	30	1.18	40 / 60	1.5	30	1 / 1 1/4	POM
S	20	163.0	6.4	78.3	3.08	30	1.18	40 / 60	1.5	30	1	POM
Z	12	98.6	3.9	45.4	1.79	40	1.57	40	1.5			POM
Z	18	146.9	5.8	70.1	2.76	47	1.85	40 / 60				POM
Z	20	163.0	6.4	78.3	3.08	40	1.57	40				POM

S, Z : pignons moulés par injection. D'autres pignons et alésages sont disponibles sur demande.

Les rainures de clavette des alésages ronds sont réalisées d'après les normes européennes pour les dimensions métriques, d'après les normes américaines pour les dimensions impériales. Pour plus de détails, se référer au tableau du Guide de conception chapitre construction.

D'autres matériaux sont disponibles sur demande.

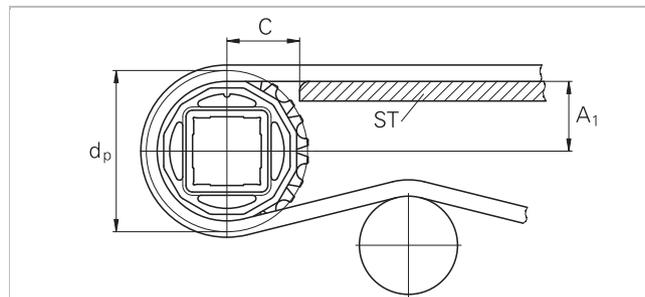
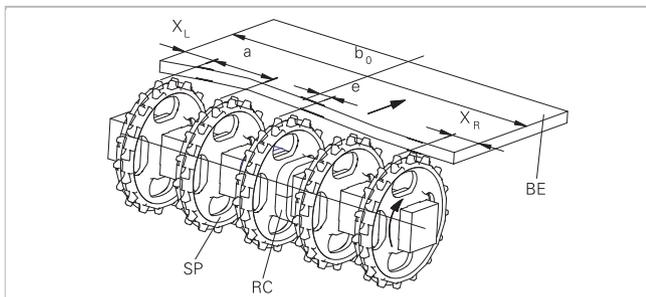


Pignon monobloc (grandes ouvertures)



Pignon en deux parties

Disposition des pignons



- BE** Bande
- RC** Système de retenue
- SP** Pignon
- b₀** Largeur de la bande

Sole de glisse

La bande est soutenue entre l'arbre moteur et les roues libres par une sole de glisse équipée de bandes d'usure longitudinales (SL) en polyéthylène UHMW ou tout autre matériau adapté.

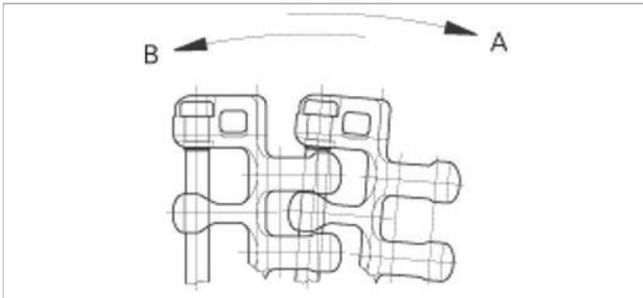
La distance **C** entre l'axe du pignon et le support de glisse **ST** doit au minimum être égale à 28 mm (1,1").

Positionnement des pignons

Pour positionner correctement le pignon central, il faut diviser la largeur de la bande par l'incrément des modules. Arrondir le résultat afin d'obtenir un nombre pair ou impair. Ce nombre permet de déterminer s'il faut un décalage ou non (voir tableau).

Type de la bande	Ecartement entre deux pignons a		Ecartement (minimal) latéral des pignons		Critère pour positionnement du pignon central	Résultat de la formule (arrondi)	Décalage e	Remarques
	minimal mm pouces	maximal mm pouces	X _L mm pouces	X _R mm pouces				
Series M2500 sauf M2540/44 sauf M2585/86	50 2	100 4	25 1	25 1	$b_0 / 16.66$ $b_0 / 0.66$	nombre pair (2, 4, 6 ...)	8.3 0.33	côté droit ou gauche
						nombre impair (3, 5, 7 ...)	0 0	sans compensation
M2540	50 2	117 4.6	21 0.8	29 1.15	$b_0 / 16.66$ $b_0 / 0.66$	nombre pair (2, 4, 6 ...)	4.2 0.17	à droite dans le sens de convoyage A, à gauche dans le sens de convoyage B
						nombre impair (3, 5, 7 ...)	4.2 0.17	à gauche dans le sens de convoyage A, à droite dans le sens de convoyage B
M2540 avec talons latéraux	50 2	117 4.6	54 2.13	62 2.44	$b_0 / 16.66$ $b_0 / 0.66$	nombre pair (2, 4, 6 ...)	4.2 0.17	à droite dans le sens de convoyage A, à gauche dans le sens de convoyage B
						nombre impair (3, 5, 7 ...)	4.2 0.17	à gauche dans le sens de convoyage A, à droite dans le sens de convoyage B
M2540 MTW moulée par injection à la largeur et montée en rangs décalés	50 2	117 4.6	41 1.6	49 1.93	$b_0 / 16.66$ $b_0 / 0.66$	nombre pair (2, 4, 6 ...)	4.2 0.17	à droite dans le sens de convoyage A, à gauche dans le sens de convoyage B
						nombre impair (3, 5, 7 ...)	4.2 0.17	à gauche dans le sens de convoyage A, à droite dans le sens de convoyage B
M2544	50 2	117 4.6	33 1.3	42 1.65	$b_0 / 16.66$ $b_0 / 0.66$	nombre pair (2, 4, 6 ...)	4.2 0.17	à droite dans le sens de convoyage A, à gauche dans le sens de convoyage B
						nombre impair (3, 5, 7 ...)	4.2 0.17	à gauche dans le sens de convoyage A, à droite dans le sens de convoyage B
M2585-P0 M2586	67 2.66	135 5.3	42 1.65	59 2.32	$b_0 / 33.8$ $b_0 / 1.33$	nombre pair (2, 4, 6 ...)	8.3 0.33	à droite dans le sens de convoyage A, à gauche dans le sens de convoyage B
						nombre impair (3, 5, 7 ...)	8.3 0.33	à gauche dans le sens de convoyage A, à droite dans le sens de convoyage B
M2585-S0	67 2.66	135 5.3	76 3	59 2.32	$b_0 / 33.8$ $b_0 / 1.33$	nombre pair (2, 4, 6 ...)	8.3 0.33	à droite dans le sens de convoyage A, à gauche dans le sens de convoyage B
						nombre impair (3, 5, 7 ...)	8.3 0.33	à gauche dans le sens de convoyage A, à droite dans le sens de convoyage B

*X_L et X_R se rapportent au sens de marche A et inversement au sens de marche B.



M2540, bord gauche X_L (M2544 similaire)



M2585-S0, bord gauche XL (M2585-P0, M2586 similaire)

Nombre de pignons et de bandes d'usure pour les

bandes droites

(excepté M2585 / 86 : voir tableau)

Largeur (nominale) standard de la bande		Nombre de pignons par arbre	Nombre de bandes d'usures	
mm	<i>pouces</i>		Nombre minimum	Côté transport(dessus) / Retour de la bande(dessous)
150	6	2	2	2
200	8	2	2	2
250	10	3	3	2
300	12	3	3	2
350	14	3	4	3
400	16	3	4	3
450	18	5	4	3
500	20	5	5	3
550	22	5	5	3
600	24	5	5	3
700	28	7	6	4
800	32	7	7	4
900	36	9	7	4
1000	40	9	8	5
1100	43	11	8	5
1200	47	11	9	5
1300	51	13	10	6
1400	55	13	10	6
1600	63	15	11	6
1800	71	17	12	7
2000	79	19	13	7

Le nombre de pignons dépend de la charge de la bande et peut être différent pour des arbres moteurs et des arbres de renvoi.

Utiliser le programme de calcul LINK-SeleCalc pour calculer le nombre exact de pignons.

Nombre de pignons et bandes d'usure pour M2540, M2544

Largeur (nominale) standard de la bande		Nombre de pignons par arbre	Nombre de bandes d'usures	
mm	<i>pouces</i>		Nombre minimum	Côté transport(dessus) Retour de la bande(dessous)
150	6	2	2	2
200	8	2	2	2
250	10	2	3	2
300	12	3	3	2
350	14	3	3	3
400	16	3	3	3
450	18	3	3	3
500	20	3	4	3
550	22	5	4	3
600	24	5	4	3
700	28	5	5	4
800	32	7	5	4
900	36	7	5	4
1000	40	9	6	5
1100	43	9	6	5
1200	47	9	7	5

Le nombre de pignons dépend de la charge de la bande et peut être différent pour des arbres moteurs et des arbres de renvoi.

Utiliser le programme de calcul LINK-SeleCalc pour calculer le nombre exact de pignons.

Nombre de pignons et bandes d'usure pour M2540 and M2544 avec talons latéraux

Largeur (nominale) standard de la bande		Nombre de pignons par arbre	Nombre de bandes d'usures	
mm	<i>pouces</i>		Nombre minimum	Côté transport(dessus) Retour de la bande(dessous)
150	6	1	2	2
200	8	2	2	2
250	10	2	3	2
300	12	2	3	2
350	14	3	3	3
400	16	3	3	3
450	18	3	3	3
500	20	3	4	3
550	22	3	4	3
600	24	5	4	3
700	28	5	5	4
800	32	5	5	4
900	36	7	5	4
1000	40	9	6	5
1100	43	9	6	5
1200	47	9	7	5

Le nombre de pignons dépend de la charge de la bande et peut être différent pour des arbres moteurs et des arbres de renvoi.

Utiliser le programme de calcul LINK-SeleCalc pour calculer le nombre exact de pignons.

Nombre de pignons et bandes d'usure pour M2540 Radius Flush Grid 1" MTW (moulée par injection à la largeur et montée en rangs décalés)

Largeur (nominale) standard de la bande		Nombre de pignons par arbre	Nombre de bandes d'usures	
mm	<i>pouces</i>		Nombre minimum	Côté transport(dessus) / Retour de la bande(dessous)
206	8.11	2	2	2
256	10.08	2	3	2
306*	12.05	3	3	2
406	16	3	3	3
506	19.9	5	4	3
606	23.85	5	4	3

*La largeur 306 mm (12,05") est obtenue par injection sans découpe. Toutes les autres largeurs sont obtenues par découpage.

Nombre de pignons et bandes d'usure pour M2585, M2586

Largeur (nominale) standard de la bande		Nombre de pignons par arbre	Nombre de bandes d'usures	
mm	<i>pouces</i>		Nombre minimum	Côté transport(dessus) / Retour de la bande(dessous)
305	12	2	2	2
508	20	3	3	2
711	28	5	4	2
914	36	7	6	3
1117	44	7	8	3
1319	52	9	10	4
1522	60	11	10	4
1725	68	13	12	7
1928	76	13	12	7
2131	84	15	13	8
2333	92	17	16	8
2536	100	19	18	9

Le nombre de pignons dépend de la charge de la bande et peut être différent pour des arbres moteurs et des arbres de renvoi.

Utiliser le programme de calcul LINK-SeleCalc pour calculer le nombre exact de pignons.

Limitation de responsabilité

Limitation de responsabilité par rapport à l'emploi des produits ainsi qu'aux fiches techniques des produits et toute autre information concernant les produits (valable pour TOUS les produits Habasit)

Cette limitation de responsabilité est effectuée par et au nom de Habasit et de ses sociétés filiales, ses employés, agents et cocontractants (ci-après dénommés collectivement "HABASIT") par rapport aux produits mentionnés ci-dessous (ci-après "Produits"). TOUTES LES INSTRUCTIONS DE SECURITE DOIVENT ETRE LUES ATTENTIVEMENT ET TOUTES LES PRECAUTIONS DE SECURITE DOIVENT ETRE OBSERVEES STRICTEMENT! Veuillez-vous référer aux instructions de sécurité ci-après, dans le catalogue de Habasit ainsi que dans les manuels d'installation et les modes d'emploi. Toutes les indications/informations concernant l'emploi, l'utilisation et la performance des Produits sont uniquement des recommandations. Celles-ci ont été élaborées avec la diligence et les soins requis, mais aucune assurance et/ou garantie de quelque nature que ce soit n'est donnée quant à leur intégralité, exactitude ou aptitude pour des fins particulières. Les données fournies par la présente sont basées sur des travaux effectués en laboratoire dans des conditions standards avec un équipement pour des tests à petite échelle et ne sont pas nécessairement adaptées à un usage industriel. De nouvelles connaissances et expériences peuvent entraîner des changements et des modifications dans des brefs délais et sans avis préalable. SOUS RESERVE DE GARANTIES EXPLICITES DE HABASIT, LESQUELLES SONT EXCLUSIVES ET AU LIEU DE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPLICITE OU IMPLICITE, LES PRODUITS SONT LIVRES "TELS QUELS". SOUS RESERVE DES PRESCRIPTIONS LEGALES CONTRAIGNANTES, HABASIT EXCLUT TOUTE AUTRE GARANTIE OU RESPONSABILITE EXPLICITE OU IMPLICITE, Y COMPRIS (MAIS PAS LIMITE A) TOUTES LES GARANTIES IMPLICITES CONCERNANT L'UTILITE, L'APTITUDE A DES FINS PARTICULIERES, L'EXEMPTION DE DROITS DE TIERS OU TOUTE GARANTIE DECOULANT DES HABITUDES, PRATIQUES OU DE L'USAGE COMMERCIAL. ETANT DONNE QUE LES CONDITIONS D'UTILISATION INDUSTRIELLE ECHAPPENT AU CONTROLE DE HABASIT, AUCUNE RESPONSABILITE CONCERNANT L'APTITUDE ET L'ADAPTATION AUX PROCESSUS DE FABRICATION ET A L'EMPLOI DES PRODUITS N'EST ASSUMEE PAR HABASIT.