



ERIKS

flexion

CONSEILS - RECOMMANDATIONS ■ ■ ■ADVICE - RECOMMENDATIONS ■ ■ ■HINWEISE - EMPFEHLUNGEN ■ ■ ■
■ ■ RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

■ ■ RECOMMENDED APPLICATIONS

■ ■ BENUTZUNGSEMPFEHLUNGEN

COURROIE	Manutention de charges légères	Manutention de charges légères sur grands entraxes	Manutention de charges lourdes sur sole de glissement	Transport avec accumulation	Adhérence	Résistance aux coupures	Résistance à l'abrasion	Résistance aux huiles et aux hydrocarbures	Transmission
BELT	Handling Light loads	Handling light loads over wide spacing	Handling heavy loads on slide	Conveying and accumulating	Grip	Cutting resistance	Abrasion resistance	Oil and hydrocarbon resistance	Transmission
RIEMEN	Förderung leichter Lasten	Förderung von leichten Lasten auf großem Achsabstand	Förderung schwerer Lasten auf einer Gleitfläche	Transport mit Speicherung	Haftvermögen	Schnittfestigkeit	Abriebsfestigkeit	Öle und Kohlenwasserstoffe Beständigkeit	Kraftübertragung
DEL/ROC	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★	★	★★	★★★★	★★
DEL/FLEX	★★★★	★		★	★★	★★★★	★★★★	★★★★	
SOUPLEX	★★★★				★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	
POLY/FLEX	★★★★	★			★★	★★★★	★★★★	★★★★	
DEL/ROC	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★	★	★★	★★★★	
DEL/FLEX	★★★★	★★★★	★★	★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★	
H15 - H16	★★★★	★★★★	★★	★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★	★
SOUPLEX	★★★★	★★★★			★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	
POLY/FLEX	★★★★	★★★★	★	★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	

■ ★★★★★ EXCELLENT
 ★★ TRES BON / ★ BON

■ ★★★★★ EXCELLENT
 ★★ VERY GOOD / ★ GOOD

■ ★★★★★ HERVORRAGEND
 ★★ SEHR GUT / ★ GUT

■ ■ TEMPERATURES D'UTILISATION

Les caractéristiques techniques des courroies sont données pour des températures ambiantes de -30°C à 30°C. Les températures maximum d'utilisation sont de 90°C pour les courroies DEL/ROC avec des pointes admissibles à 100°C et même 110°C s'il y a très peu de charge sur les courroies et de 70°C pour les courroies DEL/FLEX. Une température supérieure à 30°C diminue les forces de traction indiquées ci-dessus ; prendre un coefficient de sécurité ou faire un essai préalable in situ.

■ ■ OPERATING TEMPERATURE

These values are given for ambient temperature between -30°C and 30°C. The maximum operating temperatures are 90°C for DEL/ROC belts, intermittent up to 100°C, even 110°C if there is very little load on the belts, and 70°C for DEL/FLEX belts. A temperature greater than 30°C reduces the traction ratings given above ; take a safety coefficient or carry out a sample trial in situ.

■ ■ BENUTZUNGSTEMPERATUREN

Diese Werte wurden für Umgebungstemperaturen zwischen -30°C bis +30°C angegeben. Die maximalen Benutzungstemperaturen belaufen sich für die DEL/ROC-Riemen auf 90°C mit zulässigen Spitzen bis zu 100° und sogar 110°C, wenn die Riemen nur ganz leicht belastet sind und für die DEL/FLEX-Riemen auf 70°C. Bei Temperaturen über 30°C vermindert sich die oben angegebene Zugkraft; einen Sicherheitskoeffizienten vorsehen oder einen vorherigen Versuch in realer Benutzungssituation durchführen.



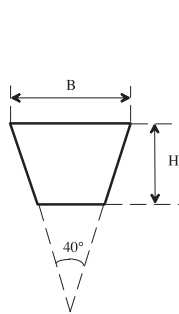
ERIKS

flexion

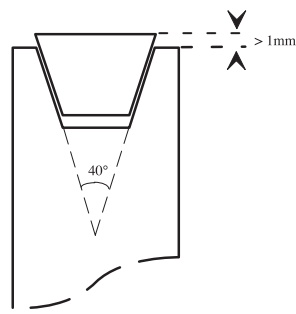
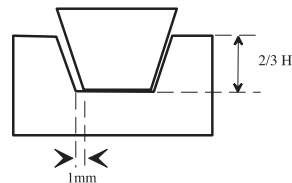
CONSEILS - RECOMMANDATIONS ■■■

ADVICE - RECOMMENDATIONS ■■■

HINWEISE - EMPFEHLUNGEN ■■■



Courroie / Belt / Riemen

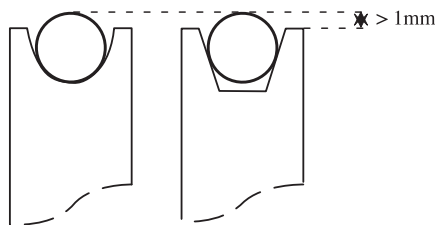
Poulie d'entraînement
Driving pulley / Antriebsrolle

Glissière / Runner / Gleitschiene

■■■ Le rayon de la gorge de la glissière doit être supérieur de 1 mm au rayon de la section de la courroie.

■■■ The radius of the runner should be 1 mm greater than the radius of the belt.

■■■ Der Rillradius der Gleitschiene muß um 1 mm größer sein als der radius des Riemenquerschnittes.



■■■ COURROIES MONTÉES EN PARALLÈLE.

■■■ Dans le cas de courroies montées en parallèle, il est fortement conseillé de désolidariser entre elles les poulies de renvoi ; ceci pour permettre le rattrapage des différences de vitesses linéaires entre les courroies et éviter ainsi les tensions anormales, génératrices d'à-coups.

■■■ PARALLEL MOUNTED BELTS.

■■■ For belts mounted in parallel it is strongly recommended that the return pulleys run independently. This compensates for differences in linear speed between the belts, thus avoiding abnormal tension which might cause jerky operation.

■■■ PARALLEL MONTIERTE RIEMEN.

■■■ Bei parallel montierten empfehlen wir Ihnen sehr, die Leitwalzen voneinander zu trennen, um die Schwankungen der Geschwindigkeiten zwischen den Riemen sowie anormale Spannungen, welche ruckartige Bewegungen erzeugen, abzufangen.

■■■ SOUDURE DES COURROIES ARMÉES.

■■■ Nos courroies armées se soudent de la même manière que les autres courroies non armées, SANS ENLEVER L'ARMATURE. De ce fait on évite tous les inconvénients liés au perçage. Notre armature spéciale n'est pas fusible aux températures habituelles de soudage (260°), il n'y a donc aucun risque de pollution de la soudure si l'on utilise nos fers thermostatés.

■■■ WELDING REINFORCED BELTS.

■■■ Our reinforced belts are welded in the same way as the other non-reinforced belts, WITHOUT REMOVING THE REINFORCEMENT. This avoids all the problems associated with drilling. Our special reinforcing does not fuse at normal welding temperatures (260°), there is therefore no danger of contaminating the weld if our thermostatic welding irons are used

■■■ SCHWEISSEN DER RIEMEN MIT ZUGTRÄGER.

■■■ Diese Riemen werden, ohne den Zugträger zu entfernen, auf dieselbe Art geschweißt wie die Riemen ohne Zugträger. Auf diese Weise werden alle mit Bohrungen verbundenen Nachteile vermieden. Unsere Zugträger sind bei gewöhnlichen Schweißtemperaturen (260°) nicht schmelzbar, es besteht somit bei Benutzung unserer mit Thermostaten ausgestatteten Schweiß-Spiegel kein Verschmutzungsrisiko der Schweißnaht.





ERIKS

flexion

CONSEILS - RECOMMANDATIONS ■■■

ADVICE - RECOMMENDATIONS ■■■

HINWEISE - EMPFEHLUNGEN ■■■

■■■ POULIES - TAMBOURS D'ENTRAÎNEMENT

■■■ PULLEYS - DRIVING DRUMS

■■■ ROLLEN - ANTRIEBSTRÖMMELN

■■■ - Courroies plates et bandes transporteuses de largeur inférieure à 200 mm : pour obtenir un bon centrage de la courroie ou B.T., il est conseillé de faire un léger bombé sur les poulies (1 mm pour 100 mm au rayon).

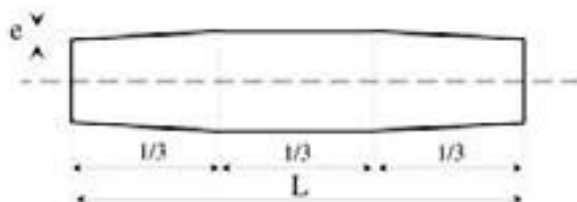
- Bandes transporteuses de largeur supérieure à 200 mm : pour le centrage de la bande, il faut également que les tambours soient bombés ou réalisés avec des faibles conicités aux extrémités. $e = L/300$

■■■ - Flat belts and conveyor belts less than 200 mm wide : in order to centre the drive or conveyor belt properly it is advisable to make the pulleys slightly convex (1 mm per 100 mm radius).

- Conveyor belts more than 200 mm wide : in order to centre the belt, it is also necessary for the drums to be convex or slightly tapered at the ends. $e = L/300$

■■■ - Flachriemen und Förderbänder mit einer Breite unter 200 mm : damit die Zentrierung der Riemen oder F.B. korrekt ist, empfehlen wir Ihnen, die Rollen leicht zu wölben (1 mm für einen Radius von 100 mm).

- Förderbänder mit einer Breite über 200 mm : Für die Zentrierung des Bandes sollten auch die Trommeln gewölbt sein, oder an den Enden eine schwache Kegeligkeit aufweisen. $e = L/300$



■■■ TAMBOURS MOTEUR ET DE RENVOI

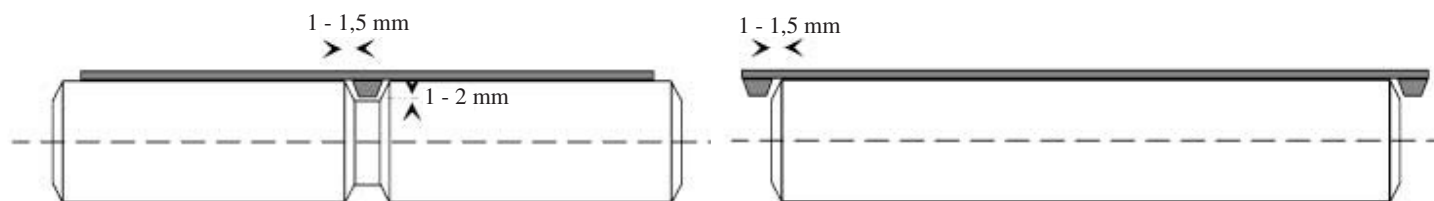
■■■ La gorge trapézoïdale destinée à recevoir la courroie de guidage devra être plus large de 2 à 3 mm et plus profonde d'au moins 1 mm. La courroie trapézoïdale n'intervient que pour le guidage latéral. L'effort de traction du tambour moteur doit être supporté par la courroie plate.

■■■ DRIVING AND RETURN DRUMS

■■■ The trapezoidal groove which accommodates the guide of the belt should be more than 2 to 3 mm wider and at least 1 mm deeper. The v belt is only used for lateral control. The traction force from the driving drum must be carried by the flat belt.

■■■ ANTRIEBSTRÖMMELN UND LEITWALZEN

■■■ Die zur Aufnahme des Führungsriemens vorgesehene trapezförmige Rinne muß um 2 bis 3 mm breiter und mindestens um 1 mm tiefer sein. Der Keilriemen wirkt nur auf die seitliche Führung ein. Für die Zugkraft des Trommelantriebes ist der Flachriemen zuständig.



■■■ A défaut d'outillage de soudure, on peut agraffer nos bandes transporteuses DEL/ROC et DEL/FLEX au moyen d'agrafes que nous pouvons vous fournir sur demande.

■■■ If no welding tools is available our DEL/ROC and DEL/FLEX conveyor belts can be joined using clips that we can provide to order.

■■■ Sollte das nötige Schweißmaterial nicht vorhanden sein, können Sie unsere DEL/ROC- und DEL/FLEX Förderbänder auch anhand von Klammern verbinden, welche wir auf Anfrage liefern.



■■■ Agrafe 3 rivets pour bandes transporteuses, épaisseurs 1.5 et 2 mm.

■■■ 3 rivet link for 1.5mm and 2mm thick conveyor belts.

■■■ Klammer mit 3 Nieten für Förderbänder Stärke 1,5 und 2 mm.



■■■ Agrafe 2 rivets pour bandes transporteuses, épaisseurs 3 et 5 mm.

■■■ 2 rivet link for 3mm and 5mm thick conveyor belts.

■■■ Klammer mit 2 Nieten für Förderbänder Stärke 3 und 5 mm.