

Tolérances de fabrication



Bobine ou roulette à découper



Longueur	
25 à 50 m	± 0,5 m
50 à 100 m	± 1 m
100 à 200 m	± 1,5 m
> 200 m	± 2 m

Largeur	
0 à 200 mm	± 1 mm
201 à 600 mm	± 2 mm
601 à 1000 mm	± 4 mm
1001 à 2000 mm	± 6 mm
2001 à 3000 mm	± 7 mm

Roulette sortie stock morceau "tel quel"



Longueur	
0 à 10 m	± 0,5 m
10 à 25 m	± 1 m
25 à 50 m	± 2 m
> 50 m	± 3 m

Largeur	
0 à 200 mm	± 1 mm
201 à 600 mm	± 2 mm
601 à 1000 mm	± 4 mm
1001 à 2000 mm	± 6 mm
2001 à 3000 mm	± 7 mm

Bande lisse



Longueur	
0 à 1 m	± 5 mm
1 à 3 m	± 10 mm
3 à 7 m	± 20 mm
> 7 m	± 0,3 %

Largeur	
0 à 200 mm	± 1 mm
201 à 600 mm	± 2 mm
601 à 1000 mm	± 4 mm
1001 à 2000 mm	± 6 mm
2001 à 3000 mm	± 7 mm

Bande accessoirisée

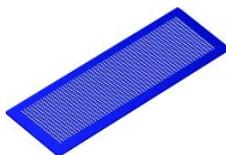


Longueur	largeur	
	≤ 0,5 m	> 0,5 m
0 à 1 m	± 15 mm	± 10 mm
1 à 3 m	± 25 mm	± 20 mm
3 à 7 m	± 35 mm	± 30 mm
> 7 m	± 0,5 %	± 0,5 %

Largeur	Hors FPS		FPS	
	Hors FPS	FPS	Hors FPS	FPS
0 à 200 mm	± 1 mm	+ 2 /- 3 mm		
201 à 600 mm	± 2 mm	+ 2 /- 5 mm		
601 à 1000 mm	± 4 mm	+ 2 /- 6 mm		
1001 à 2000 mm*	± 6 mm	+ 2 /- 8 mm		
2001 à 3000 mm	± 7 mm	-		

*largeur maximale des bandes FPS : 1500mm

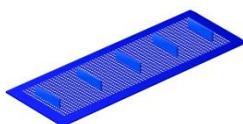
Bande à maille lisse



Longueur	
0 à 1 m	± 10 mm
1 à 3 m	± 20 mm
3 à 7 m	± 30 mm
> 7 m	± 0,5 %

Largeur	
0 à 200 mm	± 2 mm
201 à 600 mm	± 3 mm
601 à 1000 mm	± 6 mm
1001 à 2000 mm	± 8 mm
2001 à 3000 mm	± 10 mm

Bande à maille accessoirisée



Longueur	
0 à 1 m	± 10 mm
1 à 3 m	± 20 mm
3 à 7 m	± 40 mm
> 7 m	± 0,6 %

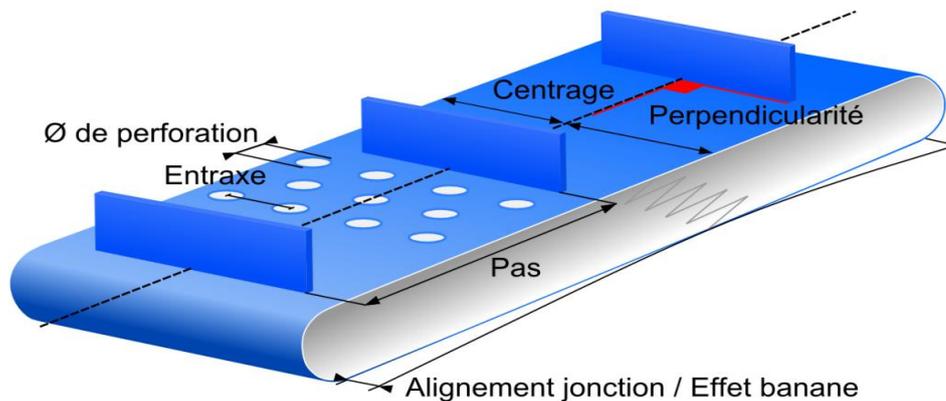
Largeur	
0 à 200 mm	± 2 mm
201 à 600 mm	± 4 mm
601 à 1000 mm	± 8 mm
1001 à 2000 mm	± 12 mm
2001 à 3000 mm	± 14 mm

Tolérances générales bandes

Epaisseur totale	± 0,1 mm par pli
Poids	± 10 %
Coef. de glissement sur sole acier	± 20 %
Résistance à la rupture	-10% / +20%
Force de traction k1%	-10 % / +20 %
Force de traction maxi	-10 % / +20 %

Accessoires et accessoirisation

Pas	± 2 mm non cumulable
Perpendicularité	2 mm pour largeur ≤ 200 mm 1 % pour largeur > 200 mm
Centrage	± 2 mm
Entre-axe	± 2 mm non cumulable
Longueur	± 2 mm
Hauteur	± 10 %
Alignement jonction / Effet banane	0,1 % de la longueur
Diamètre des perforations (hors zone de jonction)	± 0,5 mm pour $\varnothing \leq 20$ mm ± 1 mm pour $\varnothing > 20$ mm



Détermination de la course de réglage du système de tension de la bande

La course de réglage du système de tension doit être d'au moins 1,5 % la longueur totale de la bande. Ainsi, pour une bande de 10 m de développé, le système de tension devra avoir une course de réglage d'au moins 150 mm.

Détermination de la longueur d'une bande

La longueur d'une bande doit être mesurée avec le système de tension sorti au 1/3. Pour passer la bande, il faudra rentrer le tendeur entièrement. Il restera ensuite 2/3 de course de réglage pour tendre la bande.



Compte tenu des tolérances de fabrication mentionnées précédemment, il est impératif de s'assurer en amont des courses de réglages disponibles sur le convoyeur. En cas de courses de réglages inférieures à 1,5 % de la longueur de la bande, merci de nous en informer.