

| Section | l | h |
|---------|----|----|
| 3VJ | 10 | 8 |
| 5VJ | 16 | 14 |
| 8VJ | 26 | 23 |
| SPBJ | 16 | 14 |
| SPCJ | 22 | 18 |
| AJ | 13 | 8 |
| BJ | 17 | 11 |

Fonction

Lien souple reliant le moteur à la machine pour transmettre de fortes puissances.

Partout où il y a risque de battements ou de mouvements horizontaux de courroies, l'utilisation de courroies jumelées VECOBAND supprime le vrillage, évite que les courroies s'entrechoquent avec la perte de puissance et la réduction de durée de vie qui en résultent (broyeurs, concasseurs, tamis à secousse, compresseurs, etc...).

Dans certaines transmissions, les courroies jumelées VECOBAND peuvent entraîner des accessoires sur leur face dorsale et remplacent avantageusement les courroies hexagonales. Les courroies jumelées sont applicables dans le domaine de la machine agricole, en particulier pour réaliser l'embrayage

Conception

Les courroies jumelées VECOBAND sont composées de courroies trapézoïdales sans fin jointes sur la grande base par une bande renforcée. Elles sont composées :

- de caoutchouc synthétique à dosage équilibré assurant une dureté constante
- une armature monocorde à câble polyester à élasticité maîtrisée et à haute capacité à la traction
- un simple (pour les sections A J et B J) et double (pour les sections 3 V J, 5 V J, 8 V J, SPBJ et SPCJ) enrobage imprégné de mélange polychloroprène résistant à la chaleur, à l'huile, à l'abrasion, et à l'ozone

Gamme de fabrication

- Courroies de sections étroites :
 - 3 V J (=9 J) : de 1 à 20 mètres, par nappes de 40 profils
 - 5 V J (=15 J) : de 1,2 à 20 mètres, par nappes de 22 profils
 - 8 V J (=25 J) : de 2,3 à 20 mètres, par nappe de 14 profils
 - SPBJ : de 2,3 à 20 mètres, par nappe de 22 profils
 - SPCJ : de 2,3 à 20 mètres, par nappe de 16 profils
- Courroies de sections classiques :
 - A J : de 1,3 à 20 mètres, par nappes de 26 profils
 - B J : de 2,1 à 20 mètres, par nappes de 22 profils





Les quantités minimales de fabrication varient en fonction des sections et des longueurs.

Longueurs

- Ces courroies sont toujours définies par leur LONGUEUR EFFECTIVE (ISO 8419 pour les sections 3V, 5V et 8V). Cette longueur correspond au diamètre extérieur des poulies de mesure.
- Il se trouve que, par construction, elle correspond également à la longueur réelle des câbles d'armature, c'est-à-dire à notre longueur de confection.
- Cette longueur, ainsi que les diamètres extérieurs des poulies peuvent être adoptés pour les calculs des transmissions (rapports de vitesse, etc...), c'est-à-dire confondus avec les dimensions primitives utilisées habituellement.
- Il n'y a donc plus lieu de calculer les longueurs primitives, ni les longueurs extérieures ou intérieures : seule la longueur EFFECTIVE suffit à bien définir la courroie.

Caractéristiques générales

- température d'utilisation : - 30° à + 100°C
- anti-électrostatisme suivant la norme NF T 47 104 (ISO 1813)
- résistance aux projections d'huile, hydrocarbures et acides dilués / ISO 1817
- supporte parfaitement l'action de la force centrifuge
- meilleure évacuation de la chaleur à vitesse élevée
- utilisable avec des poulies répondant aux normes suivantes :
 - section 3 VJ, 5 VJ et 8VJ suivant ISO 5290
 - section AJ et BJ suivant NF ISO 5291
 - section SPBJ et SPCJ suivant ISO 4183 (poulies standards)

Marquage

COLMANT CUVELIER VECOBAND SPCJ X 4 3080 2 C MADE IN EU

Sur les courroies jumelées VECOBAND sont mentionnés en clair :

- la marque : COLMANT CUVELIER VECOBAND
- la section : SPCJ (J pour Jumelées)
- le nombre de brins : X 4
- la longueur effective : 3080 mm
- Code Traçabilité fabrication : 2 C

Conditions de stockage

Le stockage de courroies doit suivre les points suivants :

- lieu de stockage sec, sans poussière, relativement bien ventilé
- température de stockage entre + 5° et +25°C
- pas de condensation, humidité de l'air maximale : environ 65 %
- éviter la lumière directe du soleil et la lumière artificielle forte ayant une teneur élevée en ultra-violet
- éviter le contact avec des produits chimiques, solvants, essence, lubrifiant, acide, composés volatiles, graisses
- pas de matériel capable de produire de l'ozone, tel que le matériel électrique à haute tension, les moteurs électriques ou autre matériel susceptible de produire des étincelles ou des décharges électriques
- les courroies stockées ne doivent pas subir de tension, ni de compression ou autre déformation
- conservation à plus d'un mètre des radiateurs, ou des sources de chaleur





COURROIES JUMELEES VECOBAND® CARACTERISTIQUES GENERALES

10007 - 03/17

Fiche Technique - Technical Data Sheet



**COLMANT
CUVELIER^{RPS}**
member of SANOK RUBBER GROUP

- éviter le contact direct avec certains métaux (Cuivre, Manganèse...)
- éviter tous contacts avec des surfaces abrasives, anguleuses et tranchantes
- les matériaux des boîtes, des emballages et des revêtements ne doivent pas contenir de substances nuisibles pour les courroies tels que le cuivre, les naphthénates, les créosotes...

Rotation des stocks : Il est souhaitable que les courroies sortent des magasins à tour de rôle, de façon que celles restant en réserve soient celles de la dernière fabrication ou livraison.

Nettoyage : Le nettoyage des courroies à l'eau et au savon est le plus inoffensif. On ne doit utiliser ni solvants organiques tels que le trichloréthylène, le tétrachlorure de carbone ou l'éther de pétrole, ni abrasifs ou instruments pointus ou tranchants. Les courroies nettoyées doivent être séchées à température ambiante.



COLMANT-CUVELIER-RPS.COM



+33(3) 20 67 79 01



CONTACT@CCRPS.COM



**COLMANT
CUVELIER^{RPS}**
member of SANOK RUBB



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%.

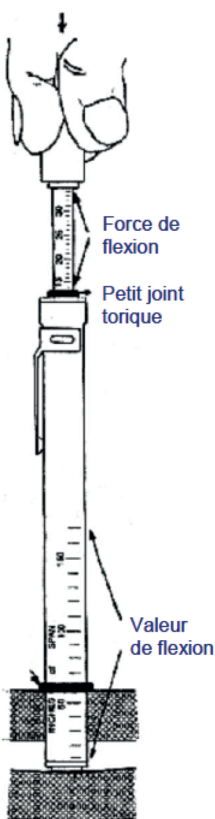
Avant toute tension, il est possible de procéder de la manière suivante :

- 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)

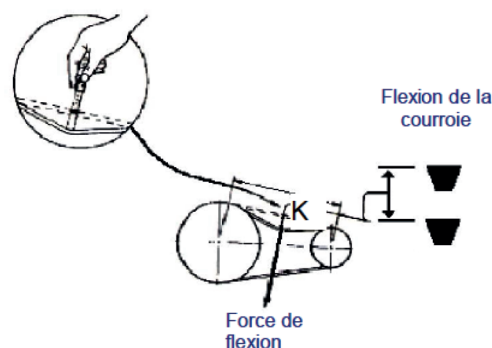
En cours d'utilisation

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 | 180 à 335 | 9.0 | 13.3 |
| | | | | | 355 à 530 | 10.0 | 14.7 |
| | 400 à 560 | 15.7 | 22.9 | 8 V | 315 à 355 | 12.6 | 19.0 |
| | | | | | 375 à 530 | 15.0 | 22.5 |
| | | | | 560 à 630 | 15.9 | | |

