

Jonctions Super-Screw

Pour bandes lourdes:

Jonctions flexibles avec vis autotarodeuses.
Pas de pré-perçage, pas de gabarits; perçage de la carcasse directement par vissage.
Bonne compatibilité avec les racleurs.



Matière:

Caoutchouc armé en différentes versions :
antiabrasive, antichaleur, résistante à l'huile, antifeu,
blanc FDA et amagnétique.



Installation:

Par l'intermédiaire d'une visseuse électrique, d'un vilebrequin ou d'une visseuse pneumatique.



Conditionnement:

Livré en longueur jusqu'à 25 m.

Accessoires:

Visseuses à batterie, vilebrequin ou visseuse pneumatique (mines de fond).
Embout de vissage PZ 2 ou PZ 3, porte-embout magnétique.

Tableau de produits:

| Type | 35 | 63 / 65 | 80 / 85 | 100/105 | 125 | 180 |
|-------------------------------|---|-------------|-----------|-----------|---------------|---------------|
| Épaisseur de bande | 3,5 - 9 mm | 3,5 - 15 mm | 5 - 20 mm | 5 - 20 mm | 8,5 - 20,5 mm | 8,5 - 20,5 mm |
| Ø mini d'enroulement | 160 mm | 200 mm | 200 mm | 300 mm | 200 - 300 mm | 200 - 300 mm |
| Type de bande résistance maxi | 400 N/mm | 630 N/mm | 1000 N/mm | 1250 N/mm | 1600 N/mm | 2500 N/mm |
| Tension de service maxi | 35 N/mm | 63 N/mm | 80 N/mm | 100 N/mm | 125 N/mm | 180 N/mm |
| Axe de liaison | Absence d'axe de liaison (étanche, élastique) | | | | | |

Fiche technique des jonctions Super Screw

| TYPE avec revêtement normal avec revêtement plus épais | SS 35 | SS 63 SS 65 <small>(revêtement plus épais)</small> | SS 80 SS 85 <small>(revêtement plus épais)</small> | SS 100 SS 105 <small>(revêtement plus épais)</small> | SS 125 | SS 180 | SS 200 |
|---|---|--|--|--|---|---|---|
| Photo | | | | | | | |
| Épaisseur de bande <small>(= épaisseur de la carcasse)</small> | 3,5 à 11 mm | 3,5 à 15 mm | 5 à 15 mm | 5 à 15 mm | 8,5 à 20,5 mm | 8,5 à 20,5 mm | 8,5 à 20,5 mm |
| Diamètre min. d'enroulement | 160 mm | 200 - 400 mm selon l'épaisseur de bande | 200 - 400 mm selon l'épaisseur de bande | 300 - 400 mm selon l'épaisseur de bande | 300 - 500 mm selon l'épaisseur de bande | 500 mm selon l'épaisseur de bande | 800 mm selon l'épaisseur de bande |
| Pour bande de résistance maxi. | ≤ 400 N/mm | ≤ 630 N/mm | ≤ 1000 N/mm | ≤ 1250 N/mm | ≤ 1600 N/mm | ≤ 2000 N/mm | ≤ 2500 N/mm |
| Tension maxi. De service | ≤ 35 N/mm | ≤ 63 N/mm | ≤ 80 N/mm | ≤ 100 N/mm | ≤ 125 N/mm | ≤ 180 N/mm | ≤ 200 N/mm |
| Nombre de plis | Dessus : 1 plis Dessous : 1 plis | Dessus : 2 plis Dessous : 2 plis | Dessus : 2 plis Dessous : 2 plis | Dessus : 3 plis Dessous : 2 plis | Dessus : 2 plis Dessous : 2 plis | Dessus : 2 plis Dessous : 2 plis | Dessus : 3 plis Dessous : 2 plis |
| Épaisseur des plaques | Dessus : environ 4 mm Dessous : environ 3 mm | Dessus : 4 mm (SS 65: 6 mm) Dessous : environ 3,5 mm | Dessus : 5 mm (SS 85: 7 mm) Dessous : environ 5 mm | Dessus : 7 mm (SS 105: 8 mm) Dessous : environ 5 mm | Dessus : environ 6-7 mm Dessous : environ 5 mm | Dessus : environ 6-7 mm Dessous : environ 5 mm | Dessus : environ 7-8 mm Dessous : environ 5 mm |
| Dimension de la jonction | 60 x 300 - 25000 mm (longueur x largeur) | 110 x 300 - 25000 mm (longueur x largeur) | 150 x 300 - 25000 mm (longueur x largeur) | 150 x 300 - 25000 mm (longueur x largeur) | 268 x 300 - 3000 mm (longueur x largeur) | 268 x 300 - 3000 mm (longueur x largeur) | 268 x 300 - 3000 mm (longueur x largeur) |
| Nombre de vis | 110 vis Ø 5,0 mm par mètre | 196 vis Ø 5,0 mm par mètre | 280 vis Ø 5,0 mm par mètre | 280 vis Ø 5,0 mm par mètre | 240 vis Ø 6,3 mm par mètre | 240 vis Ø 6,3 mm par mètre | 240 vis Ø 6,3 mm par mètre |
| Poids sans vis | environ 849 g/m | environ 1476 g/m environ 1704 g/m | environ 2285 g/m environ 2522 g/m | environ 2585 g/m environ 2922 g/m | environ 4975 g/m | environ 4975 g/m | environ 5250 g/m |
| Type de bande | EP 250, EP 315 et EP 400 en petite longueur | EP 400, EP 500 et EP 630 (aussi en grande longueur) | EP 800 pour concasseur; EP 1000 dans les mines | EP 1000 et EP 1250 dans les mines | EP 1250 et EP 1600 dans les mines | EP 1600 et EP 2000 dans les mines | EP 2000 et EP 2500 dans les mines |

Fiche d'instruction de pose des Super-Screw

Matériel nécessaire :

- 1 équerre et 1 règle permettant d'effectuer l'alignement de la bande
- 1 cutter et 1 craie grasse ou 1 stylo de marquage
- 1 micromètre et 1 double mètre
- 1 outil pour décortiquer la bande (ponceuse, décortiqueuse ou une pince avec un couteau)
- 1 visseuse électrique ou pneumatique (visseuse à batterie 18 V ou plus, minimum 30 N/m)
- 1 embout de vissage PZ2 ou PZ 3 selon le type de jonction

Procédure d'installation :

1.) Mesurer l'épaisseur de la carcasse ou de la bande afin de choisir la bonne longueur des vis et le bon type de Super-Screw (se référer au tableau de sélection ou à la liste de prix).

2.) Pour un meilleur passage sur les rouleaux et sous les racleurs, prévoir une pose en biais.

Pour cela tracer l'équerre puis décaler un côté de 10 pour cent (10 cm pour 1 m).

Le côté opposé de la bande devra être coupé avec un biais en sens inverse. Faites attention à la réduction de la longueur de la bande.

3.) Faire un chanfrein sur les arrêtes comme indiqué ci-contre, afin d'éviter le frottement de la carcasse sur les faces interne de la jonction :

- biseauter la bande comme indiqué figure (A) afin d'obtenir un meilleur enroulement
- ou éventuellement faire en plus un mini étagement, afin d'éviter un creux lors du passage des racleurs sur les bandes très longues (Figure B).

4.) Décortiquer, raboter ou poncer la bande des deux côtés pour noyer la jonction (**absolument obligatoire !**).

C'est indispensable permet aussi d'obtenir une meilleure compatibilité avec les racleurs.

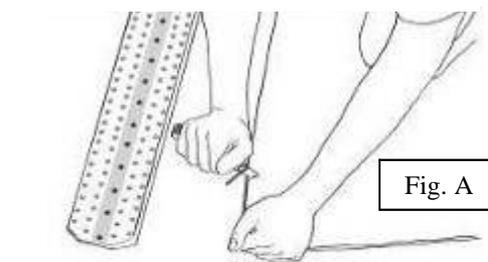
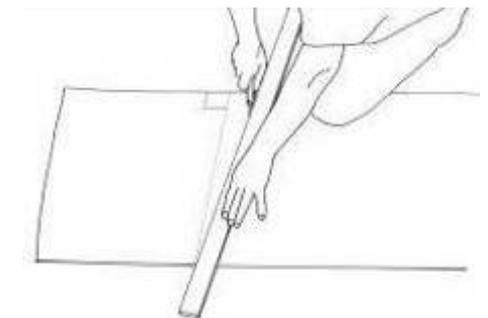
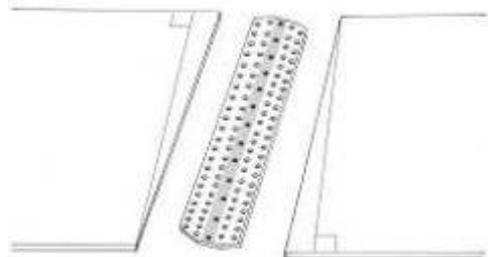


Fig. A

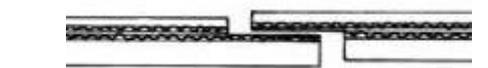
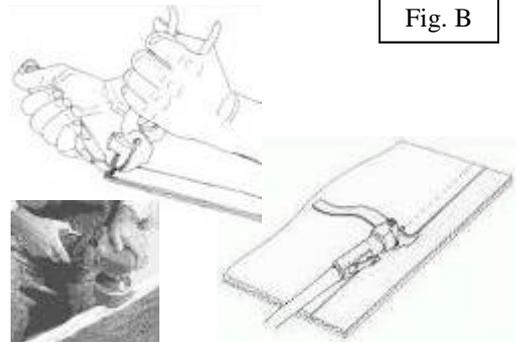


Fig. B



Fiche d'instruction de pose des Super-Screw

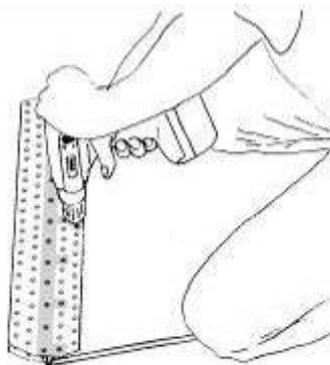
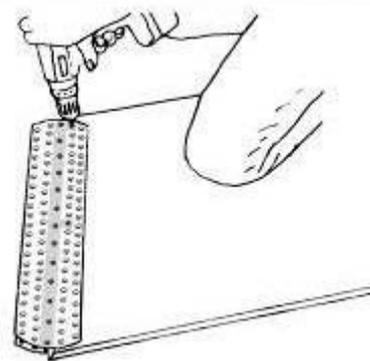
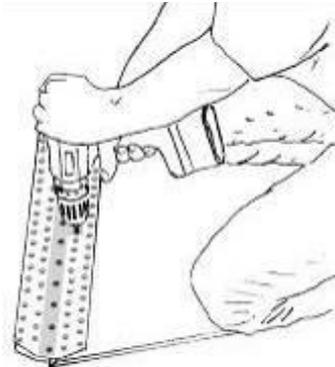
Procédure d'installation / page 2 :

- 5.) Mettre en place la jonction contre la bande, en vérifiant qu'elle soit bien en buté contre les entretoises centrales.
- 6.) Placer sous la jonction un support bien plat (une planche en bois) supportant la jonction et la bande. Ne jamais visser sur un tambour.

Attention :

- La jonction Super-Screw doit reposer sur une surface plane et relativement mole, dans laquelle les vis peuvent pénétrer en cas de sur-longueur.
- Nous recommandons l'utilisation d'une visseuse professionnelle à batterie 18 V ou 24 V, ou une visseuse pneumatique puissante (mini. 30 N/m).
- Ne jamais utiliser une machine à percussion ou une dé à choc

- 7.) Le vissage
Les vis sont autotarodeuses, il ne faut pas pré-percer la bande. Il est indispensable de bien tenir la visseuse de manière perpendiculaire à la bande, pour que les vis attrapent leur contrepartie. Commencer par visser une vis au centre et aux 2 extrémités pour fixer la jonction. Ne pas comprimer trop fortement la bande. Continuer le vissage par le centre en allant du centre vers les extrémités. Répartir le vissage sur toute la surface en vissant d'abord un trou sur 4 et rangée par rangée, puis compléter tout le vissage.



Fiche d'instruction de pose des Super-Screw

Procédure d'installation / page 3 :

7.) Afin de superposer les deux parties biseautées de la bande, dévisser la partie centrale et démonter les entretoises d'épaisseur et d'alignement comme indiqué ci contre.

8.) Mettre en contact les deux extrémités de la bande, en privilégiant l'alignement de la bande!

9.) Recommencer le vissage sur le deuxième côté de la jonction comme indiqué précédemment.

Revisser la partie centrale pour rendre la jonction étanche.

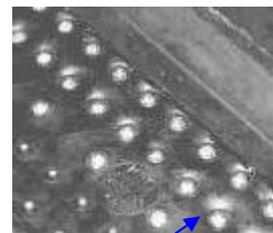
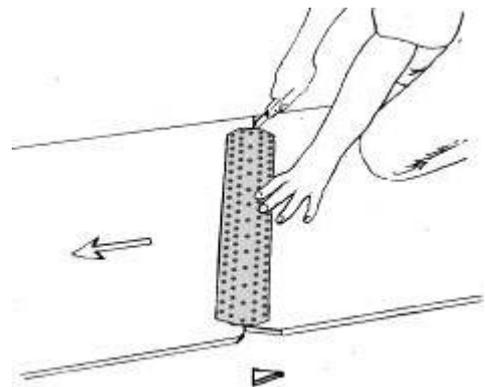
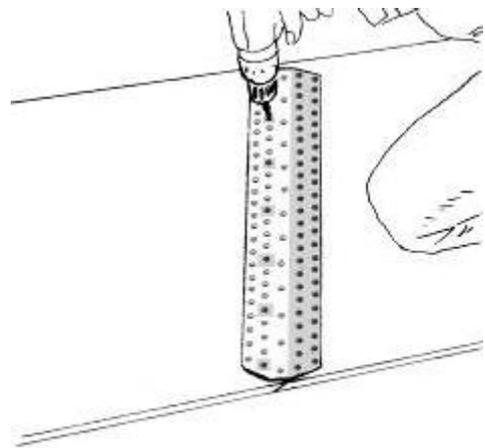
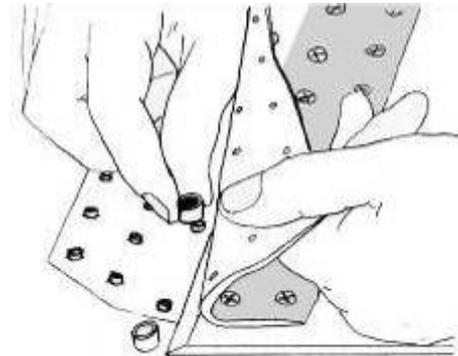
10.) Enfin, s'il n'y a pas de continuité de la bande à la jonction, couper les angles de la bande comme indiqué ci contre.

Eventuellement ajouter de la colle d'étanchéité pour boucher les fentes le long de la jonction.

Vous pouvez maintenant mettre en marche la bande à pleine charge.

Attention :

- L'installation doit être faite sur une surface absolument plane et suffisamment dure.
- Le vissage doit être fait avec vitesse pour éviter le risque de détacher les inserts inférieurs intégrés dans la jonction.
- Si certaines vis ne sont pas suffisamment serrées, il faut les dévisser un peu et les revisser avec vitesse.
- Les embouts PZ2 ou PZ3 doivent être de qualité excellente pour accepter le fort couple sans endommager les vis.
- Le vissage est considéré comme bon si on aperçoit une compression autour des vis ou si on peut voir la pointe des vis (mais elles ne doivent pas dépasser !).



Compression par effet d'étau