

Les tapis de la Série 2010 à pas de 2 pouces peuvent être utilisés dans une large variété d'applications de l'industrie alimentaire. Ces tapis sont utilisés sur les chaînes de désossage et de parage, ainsi que sur les élévateurs à usage moyen et intensif. Une solution pour une application de traitement d'aliments peut être conçue sur mesure grâce aux différentes exécutions et au grand choix d'accessoires.

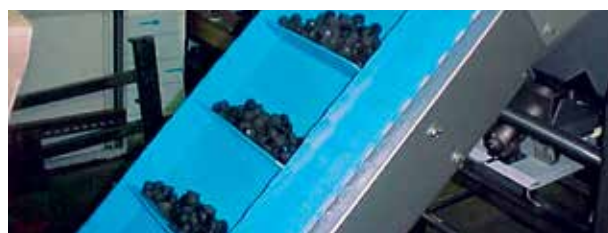
Caractéristiques

- Les modules sont partout de niveau et ne comprennent aucun logement fermé ou caché. La grande surface ajourée entre les rangées de charnières sous le tapis permet en particulier un accès très facile pour le nettoyage. La zone de rétention d'axe est très facile à nettoyer et, du fait de l'absence d'aspérités ou de zones de rétention sur les modules, il n'y a aucun risque d'accumulation d'impuretés ni de résidus.
- Ce tapis est très facile à monter et à démonter grâce à son système de verrouillage intégré. Un tournevis suffit pour mettre la broche de rétention d'axe en position verrouillée ou déverrouillée.
- Les yeux de charnière élargis sous le tapis permettent une surface de contact plus importante, réduisant ainsi la force de pression et donc l'usure. Leur connexion avec la surface supérieure est très rigide, permettant au tapis de résister parfaitement aux chocs. Le diamètre important de l'axe réduit également la pression exercée sur les charnières et donc leur usure.
- La conception du pignon et du tapis a été optimisée pour assurer un entraînement parfait même si le tapis est soumis à des charges maximales durant toute sa durée de service. Les pignons usinés sont très robustes et très faciles à nettoyer.

Programme	
Surface pleine 2015	Surface fermée ; pour le découpage et le désossage sur la surface du tapis ; le meilleur support pour les produits fragiles et une prévention contre la perte de petits produits.
Surface perforée 2016	Surface ouverte sur 20 %, permettant un égouttage optimal, une excellente circulation d'air et un soutien parfait des produits grâce aux fentes rectangulaires.
Surface structurée (« Textured Top ») 2011	De petits tenons de support empêchent les produits souples et congelés de coller à la surface du tapis ou de glisser sur celle-ci.
Accessoires pour tapis	Écailles de rive et tasseaux droits, "buckets" et courbés pour élévateurs, descenseurs et autres applications alimentaires.



Montées de chips sur le tapis 2015 fr



Montées de confiseries sur le tapis 2015



Chaîne de désossage de poulets avec le tapis 2015

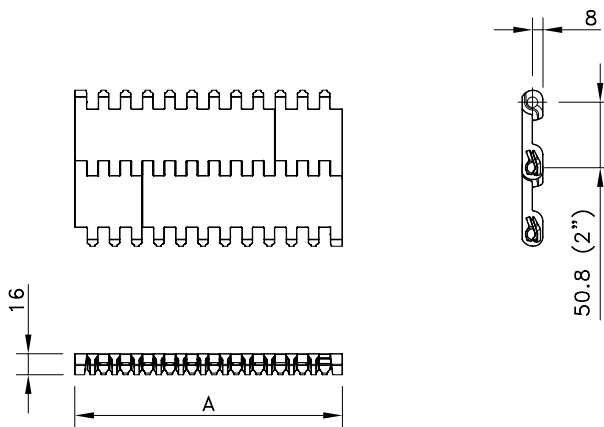


Montées de chips sur le tapis 2015 isr6



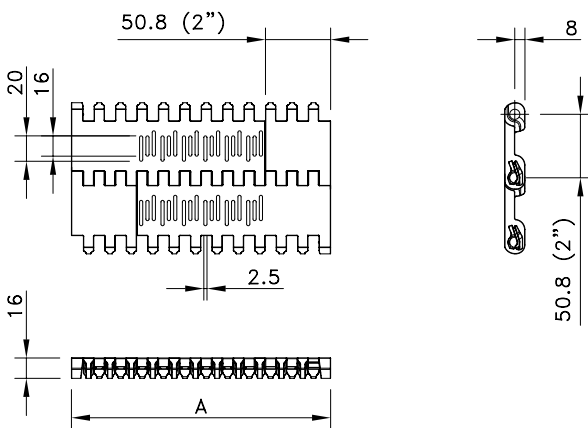
Triage Des Tomates Avec Le Tapis 2015

Surface Pleine 2015



Exécution	Type de tapis	N° de code*	Plage de température °C		Charge de travail (max.) N/m (21°C)	Poids kg/m ²	Rayon de flexion arrière (min.) mm
			Sec	Mouillé			
Polyéthylène avec axes Polyéthylène							
Standard	WLT 2015	846.04.10	-70 à +35	-70 à +35	7500	9.50	87
Standard	BLT 2015	846.05.10	-70 à +35	-70 à +35	7500	9.50	87
Polypropylène avec axes Polypropylène							
Standard	WHT 2015	849.04.10	4 à 104	4 à 104	15000	8.90	87
Standard	BHT 2015	849.03.600	4 à 104	4 à 104	15000	8.90	87
Acétal avec axes Polypropylène							
Standard	WSM 2015	844.03.10	4 à 80	4 à 65	20000	13.60	87
Standard	SMB 2015	844.02.510	4 à 80	4 à 65	20000	13.60	87

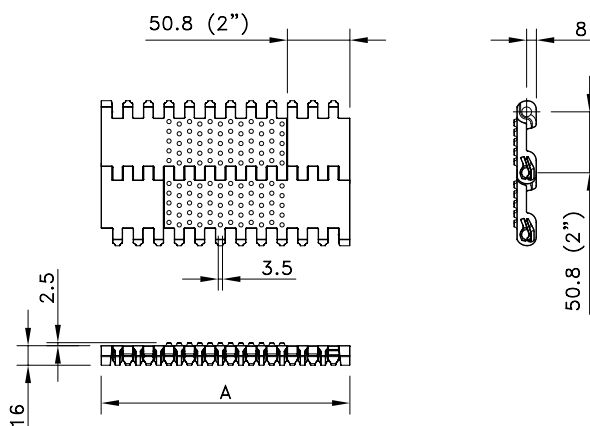
Surface Perforée 2016



Exécution	Type de tapis	N° de code*	Plage de température °C		Charge de travail (max.) N/m (21°C)	Poids kg/m ²	Rayon de flexion arrière (min.) mm
			Sec	Mouillé			
Polyéthylène avec axes Polyéthylène							
Mould à order	WLT 2016	846.07.00	-70 à +35	-70 à +35	7500	9.50	87
Mould à order	BLT 2016	846.09.00	-70 à +35	-70 à +35	7500	9.50	87
Polypropylène avec axes Polypropylène							
Mould à order	WHT 2016	849.06.00	4 à 104	4 à 104	15000	8.90	87
Mould à order	BHT 2016	849.04.60	4 à 104	4 à 104	15000	8.90	87
Acétal avec axes Polypropylène							
Mould à order	WSM 2016	844.03.51	4 à 80	4 à 65	20000	13.60	87
Mould à order	SMB 2016	844.04.100	4 à 80	4 à 65	20000	13.60	87

* Les numéros de code dans le tableau correspondent à des largeurs de tapis de 6", à augmenter par 1 (par ex. 846.07.01, 846.07.01 etc.) pour chaque incrément standard de 2" (8", 10", etc.) et ce, jusque 120". Les incréments par 2/3" sont disponibles en option. Voir aussi page 208. Si vous avez besoin des vols, protections latérales ou siderail intégrée (ISR), s'il vous plaît décrire la ceinture en choisissant parmi les options répertoriées dans le tableau de sélection. Voir aussi page 187.

Surface Texturée 2011



Exécution	Type de tapis	N° de code*	Plage de température °C		Charge de travail (max.) N/m (21°C)	Poids kg/m ²	Rayon de flexion arrière (min.) mm
			Sec	Mouillé			
Polyéthylène avec axes Polyéthylène							
Mould à order	WLT 2011	846.07.51	-70 à +35	-70 à +35	7500	9.50	87
Mould à order	BLT 2011	846.09.51	-70 à +35	-70 à +35	7500	9.50	87
Polypropylène avec axes Polypropylène							
Mould à order	WHT 2011	849.06.51	4 à 104	4 à 104	15000	8.90	87
Mould à order	BHT 2011	849.02.60	4 à 104	4 à 104	15000	8.90	87
Acétal avec axes Polypropylène							
Mould à order	WSM 2011	844.04.51	4 à 80	4 à 65	20000	13.60	87
Mould à order	SMB 2011	844.05.00	4 à 80	4 à 65	20000	13.60	87

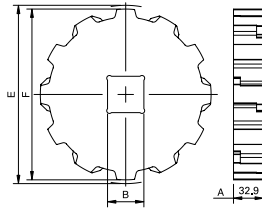
* Les numéros de code dans le tableau correspondent à des largeurs de tapis de 6". Les numéros de code augmentent par 1 (par ex. 846.07.01, 846.07.02, etc.) pour chaque incrément standard de 2" (8", 10", etc.) et ce, jusque 120". Les incréments par 2/3" sont disponibles en option. Voir aussi page 208.

Décrivez le tapis en choisissant parmi les options de la 2e colonne du tableau si vous avez besoin de tasseaux ou de écailles de rive :

Matériaux	WLT or BLT or WHT or BHT	
Type de tapis	2016	
Largeur (A)	K.. (en pouces)	Les tapis avec tasseaux ont une largeur minimale de 8" ; des largeurs inférieures sont disponibles sur demande.
Tasseaux	F1 ou F2 or F3 or F4 or H.. F5 ou F6 C4 ou C6 DRF2 ou DRF3 or DRF4 or RH.. DRC4 ou DRC6 B4 or B6	Droit; hauteur standard 1" à 4" ou spéciale en mm; en tous matériaux Droit; hauteur standard 5" ou 6"; en WHT, BHT, WLT et BLT Courbé; Hauteur 4" ou 6"; en WHT, BHT, WLT et BLT Nervuré droit; Hauteur 2", 3" ou 4" ou spéciale en mm; en WHT, BHT et WLT Nervuré courbé; Hauteur 4" ou 6" ou spéciale en mm; en WHT, BHT et WLT Tasseaux « Bucket »; Hauteur 4" ou 6"; en WHT et BHT
Pas entre tasseaux	T..P	Des tasseaux toutes les ..e rangées
Tasseau à retrait latéral	N.. (en pouces)	Au moins 1/3" en incréments de 2/3" ; écailles de rive placées à 1/3" du tasseau, réduisant ainsi le retrait de 2/3" ; si le retrait latéral est de 1/3", les écailles de rive sont placées directement à côté du tasseau, réduisant ainsi le retrait de 1/3" .
Écailles de rive	SG2 ou SG3 or SG4	Hauteur standard de 2", 3" ou 4"
Intégrés Siderail	ISR4 ou ISR6	Hauteur standard de 4 et 6". Autres dimensions sur demande. Retrait latéral pour rives ISR est toujours de 2 2/3". Les tasseaux sont positionnés contre l'écaille de rive ISR.

* Exemple : BLT 2016 K10 SG4 est un tapis 2016 à surface perforée en polyéthylène bleu, largeur 10", pas de tasseaux, avec des écailles de rive d'une hauteur de 4". Plusieurs combinaisons des matériaux sont disponibles sur demande.

Pignons Classiques



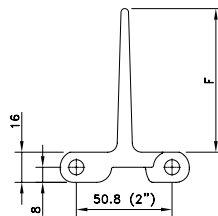
Type	N° de code	Nbr. de dents	Alésage	Diamètre primitif	Diamètre extérieur	Larg. du moyeu
			B	E	F	A
Pignons Classiques						
Alésages Carrés Bores						
CS 2010-6-40x40	897.20.23	6*	40	101.6	87.0	33
CS 2010-8-40x40	897.20.04	8	40	132.8	121.0	
CS 2010-10-40x40	897.20.07	10	40	164.4	154.0	
CS 2010-10-60x60	897.20.10	10	60			
CS 2010-12-40x40	897.20.26	12	40	196.3	188.0	
CS 2010-12-60x60	897.20.29	12	60			

* Les pignons à 6 dents ne sont pas recommandés comme pignons d'entraînement.

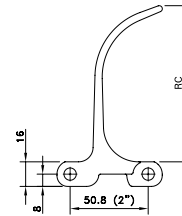
Accessoires:



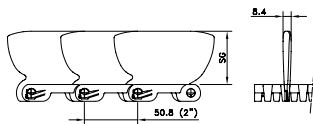
Tassau droit pour la série 2010



Tassau en Courbe pour la série 2010



Écailles de rive pour la série 2010



Tassau "Bucket" Pour La Série 2010

