



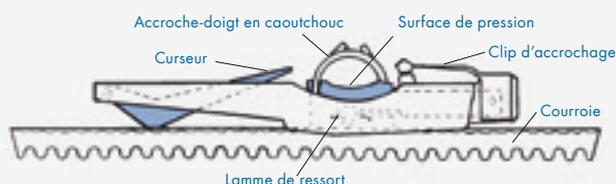
OPTIKRIK

APPAREIL DE MESURE DE TENSION POUR COURROIES TRAPÉZOÏDALES ET STRIÉES OPTIBELT

Cette méthode de tension simplifiée a pour but de faciliter la tâche du monteur lorsque les données essentielles ne sont pas connues et que donc la prétension ne peut être calculée.

Cet appareil de mesure peut aussi être utilisé pour déterminer la prétension lorsque celle-ci a été calculée en fonction des données techniques connues.

APPAREIL DE MESURE DE TENSION OPTIBELT – MODE D'EMPLOI



Appareil de mesure de tension:

OPTIKRIK 0 Plage de mesure: 70 - 150 N

OPTIKRIK I Plage de mesure: 150 - 600 N

OPTIKRIK II Plage de mesure: 500 - 1400 N

OPTIKRIK III Plage de mesure: 1300 - 3100 N



1. Choisir l'appareil adéquat en fonction du profil et de l'exécution utilisé. Voir ci-dessous les préconisations d'utilisation (tableau simplifié de prétension)
2. L'appareil de mesure doit être utilisé de manière à ce que la pression ne soit exercée que sur la surface de contact. Les croquis ci-dessus (A, B ou C) montrent 3 possibilités d'utilisation.
3. L'appareil sera posé sur le milieu du dos d'une des courroies de la transmission. Veillez à ce que l'appareil ne soit en contact qu'avec une seule courroie et que le curseur soit entièrement enfoncé dans l'échelle graduée. L'appareil doit être placé parallèlement aux bords de la courroie.
4. Appuyer lentement et fermement avec **un seul** doigt sur la surface de pression, comme sur les croquis ci-dessus (A, B ou C). Lorsque l'on entend ou que l'on sent un déclic, relâcher immédiatement la pression et retirer l'appareil avec précaution afin d'éviter de déplacer le curseur
5. Lire les données indiquées par l'appareil pour connaître la prétension (voir illustration ci-dessus)
6. Tourner l'appareil sur le côté. La lecture de la prétension se fait au point d'intersection de la partie supérieure du curseur et de l'échelle graduée.
7. Retenir mentalement ce point ou le marquer avec l'ongle du pouce et tourner l'appareil afin de pouvoir lire l'échelle.
8. Comparer la prétension relevée avec nos tableaux de prétension ou avec la prétension calculée. Diminuer ou augmenter la tension de la courroie jusqu'à l'obtention de la tension souhaitée.

TENSION INITIALE DES COURROIES TRAPEZOIDALES INDUSTRIELLES

Sections	Diamètre de la petite poulie [mm]	Tension statique du brin par courroie [N]								
		Standard (enveloppées)		SUPER X-POWER M=S SUPER TX M=S		RED POWER 3		BLUE POWER •		
		Premier montage	Remise en marche	Premier montage	Remise en marche	Montage initial Courroies trapézoïdales neuves	Nouveau montage Courroies trapézoïdales déjà utilisées	Diamètre de la petite poulie [mm]	Montage initial Courroies trapézoïdales neuves	Remise en marche
SPZ; 3V/9N; XPZ; 3VX/9NX	≤ 71 > 71 ≤ 90 > 90 ≤ 125 > 125*	200 250 350	150 200 250	250 300 400	200 250 300	250 300 400	200 250 300	—	—	—
SPA; XPA	≤ 100 > 100 ≤ 140 > 140 ≤ 200 > 200*	350 400 500	250 300 400	400 500 600	300 400 450	400 500 600	300 400 450	—	—	—
SPB; 5V/15N; XPB; 5VX/15NX	≤ 160 > 160 ≤ 224 > 224 ≤ 355 > 355*	650 700 900	500 550 700	700 850 1000	550 650 800	700 850 1000	550 650 800	≤ 180 > 180 ≤ 236 > 236 ≤ 400 > 400*	780 1100 1500	600 850 1100
SPC; XPC	≤ 250 > 250 ≤ 355 > 355 ≤ 560 > 560*	1000 1400 1800	800 1100 1400	1400 1600 1900	1100 1200 1500	1400 1600 1900	1100 1200 1500	≤ 280 > 280 ≤ 375 > 375 ≤ 700 > 700*	1600 2500 3100	1200 1900 2400
Z/10; ZX/X10	≤ 50 > 50 ≤ 71 > 71 ≤ 100 > 100*	90 120 140	70 90 110	120 140 160	90 110 130	—	—	—	—	—
A/13; AX/X13	≤ 80 > 80 ≤ 100 > 100 ≤ 132 > 132*	150 200 300	110 150 250	200 250 400	150 200 300	—	—	—	—	—
B/17; BX/X17	≤ 125 > 125 ≤ 160 > 160 ≤ 200 > 200*	300 400 500	250 300 400	450 500 600	350 400 450	—	—	—	—	—
C/22; CX/X22	≤ 200 > 200 ≤ 250 > 250 ≤ 355 > 355*	700 800 900	500 600 700	800 900 1000	600 700 800	—	—	—	—	—

8V Contrôle de la prétension de la courroie par la méthode additive ou par la mesure de la fréquence

* les valeurs de tension pour ces poulies doivent être calculées. • Pas de mesures **OPTIKRIK**. Uniquement valeurs indicatives.

TENSION INITIALE DES COURROIES KFZ-INDUSTRIELLES

Sections	Tension Premier montage	Tension après remise en marche 30-120 Min.	Tension minimum de marche
	Effort statique dans le brin [N]	Effort statique dans le brin [N]	Effort statique dans le brin [N]
AVX 10 MARATHON 1, MARATHON 2	550 ± 50	350 ± 50	≥ 200
AVX 13 MARATHON 1, MARATHON 2	650 ± 50	400 ± 50	≥ 300
KB - 2 AVX 10	1100 ± 50	700 ± 50	≥ 400
KB - 3 AVX 10	1650 ± 50	1050 ± 50	≥ 600
KB - 2 AVX 13	1300 ± 50	800 ± 50	≥ 600
KB - 3 AVX 13	1950 ± 50	1200 ± 50	≥ 900
RB - 3 PK	400 ± 50	250 ± 50	≥ 200
RB - 4 PK	500 ± 50	350 ± 50	≥ 250
RB - 5 PK	600 ± 50	400 ± 50	≥ 300
RB - 6 PK	750 ± 50	500 ± 50	≥ 350

TENSION INITIALE DES COURROIES STRIEES INDUSTRIELLES

Sections	Diamètre de la petite poulie d _b [mm]	Tension statique T _{max} [N]									
		Montage initial	Remise en marche	Montage initial	Remise en marche	Montage initial	Remise en marche	Montage initial	Remise en marche		
PH	≤ 25 > 25 ≤ 71 > 71*	4 PH 90 110		8 PH 150 200		12 PH 250 300		16 PH 300 350		20 PH 400 450	
PJ	≤ 40 > 40 ≤ 80 > 80 ≤ 132 > 132*	4 PJ 200 250		8 PJ 350 450		12 PJ 500 700		16 PJ 700 900		24 PJ 1000 1300	
PK	≤ 63 > 63 ≤ 100 > 100 ≤ 140 > 140*	4 PK 300 450		8 PK 600 900		10 PK 700 1100		12 PK 900 1300		16 PK 1200 1600	
PL	≤ 90 > 90 ≤ 140 > 140 ≤ 200 > 200*	6 PL 800 1100		8 PL 1000 1400		10 PL 1300 1900		12 PL 1500 2100		16 PL 1900 2800	