

LES RAISONS DE CETTE HAUTE QUALITÉ

1- UNE FONDERIE D'AVANT GARDE

5 fours électriques produisant une fonte très propre, très dense, sans porosité ni soufflure.

1 four de stockage homogénéisateur donnant l'assurance d'une qualité constante. Alors que les normes prévoient une plage de variation de 10kg pour la résistance de la fonte, cette marge est souvent réduite de moitié.

3 mouleuses automatiques DISAMATIC qui, à partir de modèles fabriqués avec une grande minutie, permettent d'obtenir des pièces moulées à très belle peau et avec un joint de moulage particulièrement réduit.

2- PARC DE MACHINES-OUTILS ULTRA-MODERNES

3- UN CONTRÔLE CONSTANT

Tout au long de la fabrication (dimensions, conicité, concentricité...) **Le résultat** : une fonte irréprochable à grain fin et peau douce permettant un usinage très soigné des gorges avec un fini irréprochable assurant une grande longévité aux courroies.

4 - EQUILIBRAGE

En standard toutes les poulies VTP sont équilibrées G16 en une étape conformément à la recommandation VDI 2060.

Sur demande elles peuvent être équilibrées en 2 étapes ce qui assure un équilibrage adapté aux vitesses élevées G 6,3 - G 2,5 - G 1,0.

De quel équilibrage ai-je besoin ?

À moins de 20m/s, l'équilibrage standard G16 est suffisant.

De 20 à 30m/s, il est recommandé d'équilibrer les poulies suivant la recommandation VDI 2060

Au delà de 30m/s il est indispensable d'équilibrer les poulies.

Exemples:

Vitesse moteur (t/mn)	Ø extérieur de la poulie (mm)	Vitesse linéaire (m/s)	Recommandation
1500	224	17,58	Équilibrage non nécessaire
2000	224	23,45	Équilibrage en 2 étapes G6,3
3000	224	35,17	Équilibrage en 2 étapes G6,3
3000	280	43,96	Équilibrage en 2 étapes G6,3 Utilisation de poulies GGG40 au moins (les VTP sont en GGG60)
3000	400	62,8	Équilibrage en 2 étapes G6,3 Utilisation de poulies GGG40 au moins (les VTP sont en GGG60)



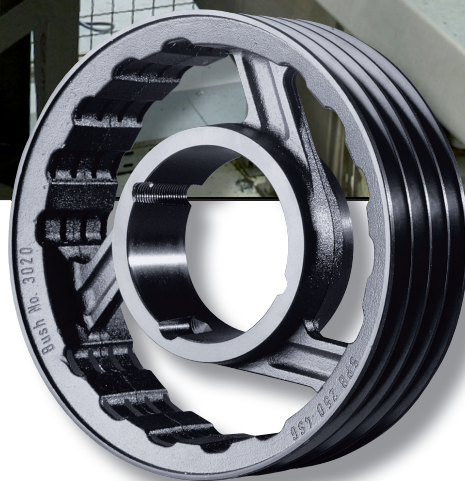
Vitesse admissible jusqu'à 35 m/s.

Un usinage très précis du moyeu (très important notamment pour les moyeux coniques).

Protection par phosphatation évitant - contrairement à la peinture et au vernis - toute surépaisseur gênant l'introduction du moyeu amovible dans son logement.

Un usinage soigné des flancs et de la périphérie donnant des surfaces de références très sûres lors du réalésage des poulies standard.

Un usinage soigné des flancs et de la périphérie donnant des surfaces de références très sûres lors du réalésage des poulies standard.



PRUD'HOMME
transmissions

25 chemin d'Aubervilliers - F-93203 SAINT-DENIS Cedex
Tél. 01 48 11 46 00 - Fax 01 48 34 49 49
www.prudhomme-trans.com
info@prudhomme-trans.com

**UNE DEMANDE DE COURROIE
OU POULIE PRÉCISE ?**

Utilisez le formulaire en ligne sur

www.prudhomme-trans.com

puis cliquez sur [formulaires](#)

transmission

Accueil >> Formulaires

Menu principal

- Accueil
- Catalogue en ligne
- Demande de catalogue
- Archives catalogues
- Pages catalogue en .pdf
- Mises à jour catalogue
- Produits
- Formulaires
- Foire Aux Questions
- Où sommes-nous ?