

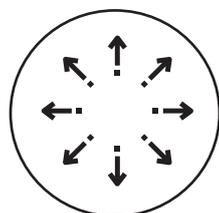


TENDEURS AUTOMATIQUES

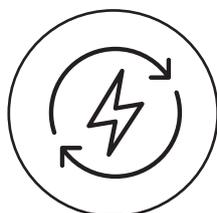
Tension optimale pour les transmissions par chaîne et par courroie

- Un fonctionnement silencieux et harmonieux
- Un transfert optimal de la puissance
- Une remise en tension automatique
- Une compensation de l'allongement de la courroie
- Le pressage, le guidage et l'amortissement des vibrations

Avantages liés à ce produit :



une large gamme
d'applications



économie d'énergie



sans entretien

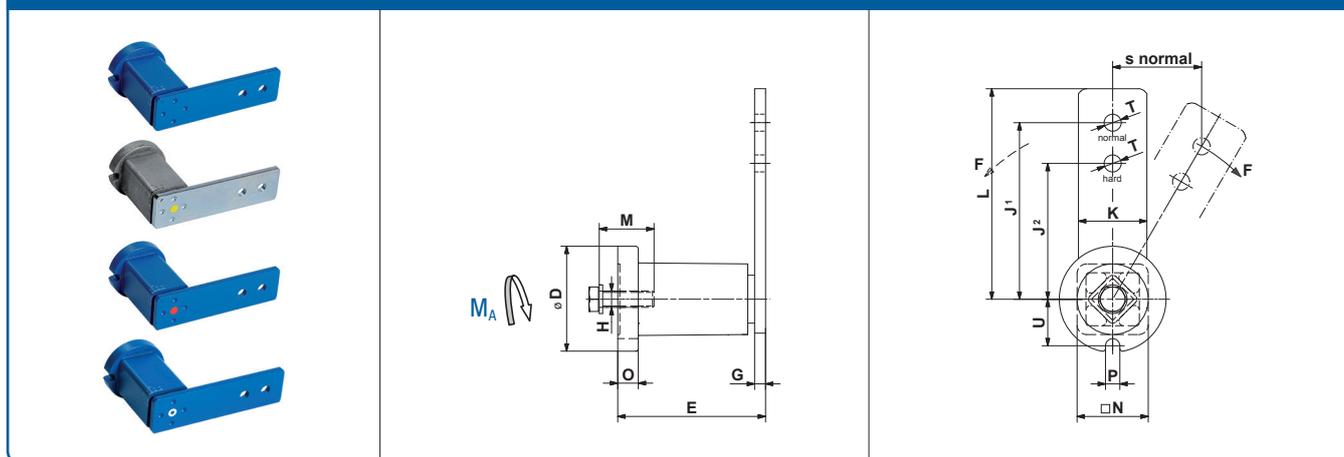
Table de sélection des tendeurs automatiques

	Illustration	Type	Description	Page
Dispositifs tendeurs standard		SE	Composant standard. Boîtier et partie interne en acier. Qualité de caoutchouc Rubmix 10. Pièces en acier de marque ROSTA peintes en bleu. Température de service : - 40 à + 80 °C.	5.3
		SE-G	Résistant aux huiles. Boîtier et partie interne en acier. Qualité de caoutchouc Rubmix 20. Pièces en acier galvanisé. Marqué par un point jaune ou l'inscription R20. Température de service : - 30 ° à + 90 °C.	
		SE-W	Résistant à la chaleur. Boîtier et partie interne en acier. Qualité de caoutchouc Rubmix 40. Pièces en acier de marque ROSTA peintes en bleu. Marqué par un point rouge ou l'inscription R40. Effort de tension 40 % inférieur à celui de la SE. Température de service : - 35 ° à + 120 °C.	
Dispositifs tendeurs supplémentaires		SE-R	Bras de levier renforcé. Boîtier et partie interne en acier. Qualité de caoutchouc Rubmix 10. Bras et partie interne spécialement soudés pour utilisation sur moteurs à combustion et compresseurs. Pièces en acier de marque ROSTA peintes en bleu. Marquées par un anneau blanc ou l'inscription SE-R. Température de service : - 40 à + 80 °C.	5.3
		SE-I	Le boîtier et la partie interne sont en acier inoxydable. Qualité de caoutchouc Rubmix 10. Pour utilisation dans les industries alimentaires et pharmaceutiques. Matériau : GX5CrNi19-10. Température de service : - 40 à + 80 °C.	5.4
		SE-B	Boomerang®. Boîtier et partie interne en acier. Qualité de caoutchouc Rubmix 10. Pour la tension de très longues chaînes et courroies de transmission (triple compensation). Pièces en acier de marque ROSTA peintes en bleu. Température de service : - 40 à + 80 °C.	5.5
		SE-F	Dispositif de montage frontal. Boîtier et partie interne en acier. Qualité de caoutchouc Rubmix 10. À titre d'exemple, pour des installations sur des châssis à trous borgnes (fixation par l'avant exclusivement). Pièces en acier de marque ROSTA peintes en bleu. Vis à six pans creux classe 12.9. Température de service : - 40 à + 80 °C.	5.6
		SE-FE	Montage frontal. Pour les installations sur des châssis à trous borgnes (fixation par l'avant exclusivement). Pièces en acier peintes en noir. Vis à six pans creux classe 12.9. Spécialement conçu pour l'utilisation des moteurs. Température de service : voir page 5.7.	5.7

Remarque sur les accessoires en pages 5.8–5.17.

Tendeurs automatiques

SE/SE-G/SE-W/SE-R



N° d'article	Type	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	T	U	Poids [kg]
06 011 001	SE 11	35	51 ⁺¹ _{-0.5}	5	M6	80	60	20	90	20	22	6	8	8.5	16.5	0.2
06 013 201	SE 11-G	35	51 ⁺¹ _{-0.5}	5	M6	80	60	20	90	20	22	6	8	8.5	16.5	0.2
06 011 002	SE 15	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M8	100	80	25	112.5	25	30	8	8.5	10.5	20.8	0.4
06 013 202	SE 15-G	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M8	100	80	25	112.5	25	30	8	8.5	10.5	20.8	0.4
06 015 002	SE 15-W	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M8	100	80	25	112.5	25	30	8	8.5	10.5	20.8	0.4
06 011 702	SE-R 15	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M8	100	80	25	112.5	25	30	8	8.5	10.5	20.8	0.4
06 011 003	SE 18	58	79 ⁺¹ _{-0.5}	7	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.7
06 013 203	SE 18-G	58	79 ⁺¹ _{-0.5}	7	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.7
06 015 003	SE 18-W	58	79 ⁺¹ _{-0.5}	7	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.7
06 011 703	SE-R 18	58	79 ^{+1.5} _{-0.5}	7	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.7
06 011 004	SE 27	78	108 ^{+1.5} _{-0.5}	8	M12	130	100	50	155	40	52	15	10.5	12.5	34.3	1.8
06 013 204	SE 27-G	78	108 ^{+1.5} _{-0.5}	8	M12	130	100	50	155	40	52	15	10.5	12.5	34.3	1.9
06 015 004	SE 27-W	78	108 ^{+1.5} _{-0.5}	8	M12	130	100	50	155	40	52	15	10.5	12.5	34.3	1.8
06 011 005	SE 38	95	140 ⁺² _{-0.5}	10	M16	175	140	60	205	40	66	15	12.5	20.5	42.0	3.3
06 013 205	SE 38-G	95	140 ⁺² _{-0.5}	10	M16	175	140	60	205	40	66	15	12.5	20.5	42.0	3.3
06 015 005	SE 38-W	95	140 ⁺² _{-0.5}	10	M16	175	140	60	205	40	66	15	12.5	20.5	42.0	3.3
06 011 006	SE 45	115	200 ⁺² ₋₁	12	M20	225	180	70	260	50	80	18	12.5	20.5	52.0	6.4
06 013 206	SE 45-G	115	200 ⁺² ₋₁	12	M20	225	180	70	260	50	80	18	12.5	20.5	52.0	6.5
06 015 006	SE 45-W	115	200 ⁺² ₋₁	12	M20	225	180	70	260	50	80	18	12.5	20.5	52.0	6.4
06 011 007	SE 50	130	210 ⁺³ ₋₁	20	M24	250	200	80	290	60	87	20	17	20.5	57.5	10.4
06 013 207	SE 50-G	130	210 ⁺³ ₋₁	20	M24	250	200	80	290	60	87	20	17	20.5	57.5	10.3
06 015 007	SE 50-W	130	210 ⁺³ ₋₁	20	M24	250	200	80	290	60	87	20	17	20.5	57.5	10.3

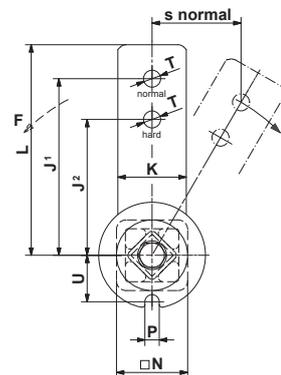
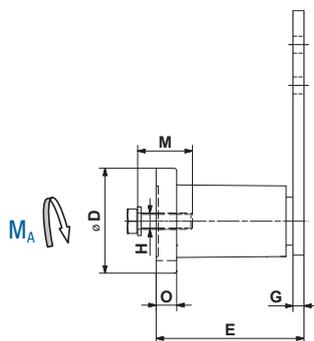
D'autres données sur les produits et leurs performances figurent au chapitre 7 intitulé « Technologie ».

SE-R: Élément de tension avec bras tendeur renforcé

Si aucune autre unité n'est spécifiée, les chiffres indiqués sont en mm.

Tendeurs automatiques

SE-I



N° d'article	Type	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	T	U	Poids [kg]
06 071 111	SE-I 15	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M8	100	80	25	112.5	25	30	8	8.5	10.5	20.8	0.4
06 071 112	SE-I 18	58	79 ^{+1.5} _{-0.5}	7	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.8
06 071 113	SE-I 27	78	108 ⁺² _{-0.5}	8	M12	130	100	50	155	40	52	15	10.5	12.5	34.3	2.3
06 071 114	SE-I 38	95	140 ⁺² _{-0.5}	10	M16	175	140	60	205	40	66	15	12.5	20.5	42.0	4.1

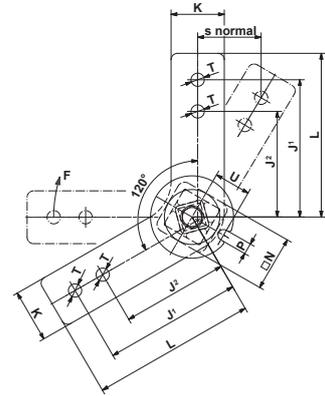
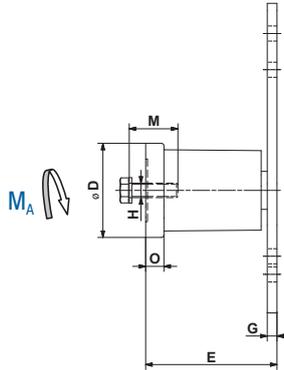
D'autres données sur les produits et leurs performances figurent au chapitre 7 intitulé « Technologie ».

Élément de tension en acier inoxydable, INOX

Si aucune autre unité n'est spécifiée, les chiffres indiqués sont en mm.

Tendeurs automatiques

SE-B Boomerang®

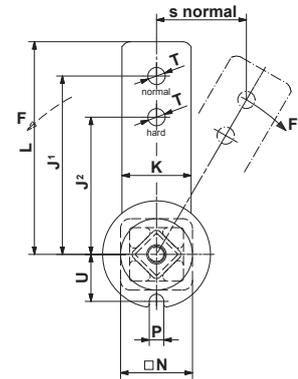
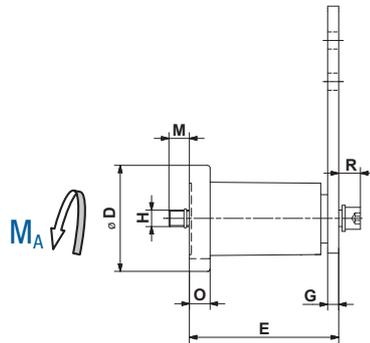


N° d'article	Type	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	T	U	Poids [kg]
06 021 003	SE-B 18	58	78 ^{+1.5} _{-0.5}	6	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.8
06 021 004	SE-B 27	78	108 ⁺² _{-0.5}	8	M12	130	100	50	155	40	52	15	10.5	12.5	34.3	2.2

D'autres données sur les produits et leurs performances figurent au chapitre 7 intitulé « Technologie ».
Si aucune autre unité n'est spécifiée, les chiffres indiqués sont en mm.

Tendeurs automatiques

SE-F



N° d'article	Type	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	R	T	U	Poids [kg]
06 061 002	SE-F 15	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M6	100	80	25	112.5	12	30	8	8.5	10	10.5	20.8	0.4
06 061 003	SE-F 18	58	79 ^{+1.5} _{-0.5}	7	M8	100	80	30	115	18	35	10.5	8.5	11	10.5	25.3	0.7
06 061 004	SE-F 27	78	108 ⁺² _{-0.5}	8	M10	130	100	50	155	17	52	15	10.5	15	12.5	34.3	1.9
06 061 005	SE-F 38	95	140 ⁺² _{-0.5}	10	M12	175	140	60	205	16	66	15	12.5	17	20.5	42.0	3.5
06 061 006	SE-F 45	115	200 ⁺³ ₋₁	12	M16	225	180	70	260	32	80	18	12.5	24	20.5	52.0	7.2
06 061 007	SE-F 50	130	210 ⁺³ ₋₁	20	M20	250	200	80	290	23	87	20	17	27	20.5	57.5	11.6

D'autres données sur les produits et leurs performances figurent au chapitre 7 intitulé « Technologie ».

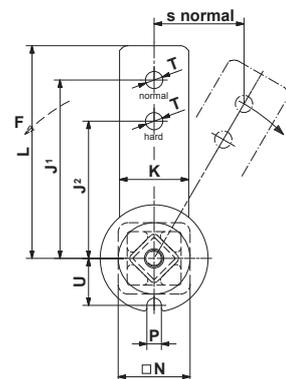
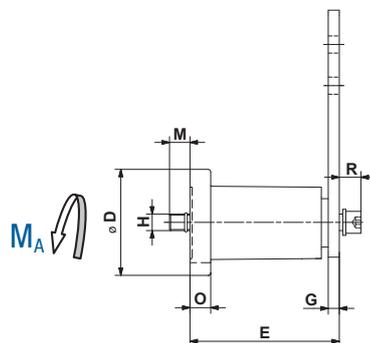
Élément de tension avec montage frontal.

Classe de qualité de vis 12.9

Si aucune autre unité n'est spécifiée, les chiffres indiqués sont en mm.

Tendeurs automatiques

SE-FE



N° d'article	Type	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	R	T	U	Poids [kg]
06 093 904	SE-FE 27	78	110 ⁺² _{-0.5}	10	M10	130	100	50	155	16	52	15	10.5	15	12.5	34.3	2.1
06 095 905	SE-FE 38	95	120 ⁺² _{-0.5}	10	M12	145	110	60	175	35	66	15	12.5	17	22.0	42.0	3.1

N° d'article	Type	Caoutchouc Type	Température de fonctionnement	Marqué par	Pré-tension $\nless 10^\circ$ (J ¹)		Pré-tension $\nless 20^\circ$ (J ¹)		Pré-tension $\nless 30^\circ$ (J ¹)		Revêtement
					F [N]	s [mm]	F [N]	s [mm]	F [N]	s [mm]	
06 093 904	SE-FE 27	Rubmix 20	-30° à + 90 °C	point jaune ou R20	150	23	380	44	810	65	RAL 9005 (noir)
06 095 905	SE-FE 38	Rubmix 40	-35° à + 120 °C	point rouge ou R40	170	25	425	50	870	73	RAL 9005 (noir)

D'autres données sur les produits et leurs performances figurent au chapitre 7 intitulé « Technologie ».

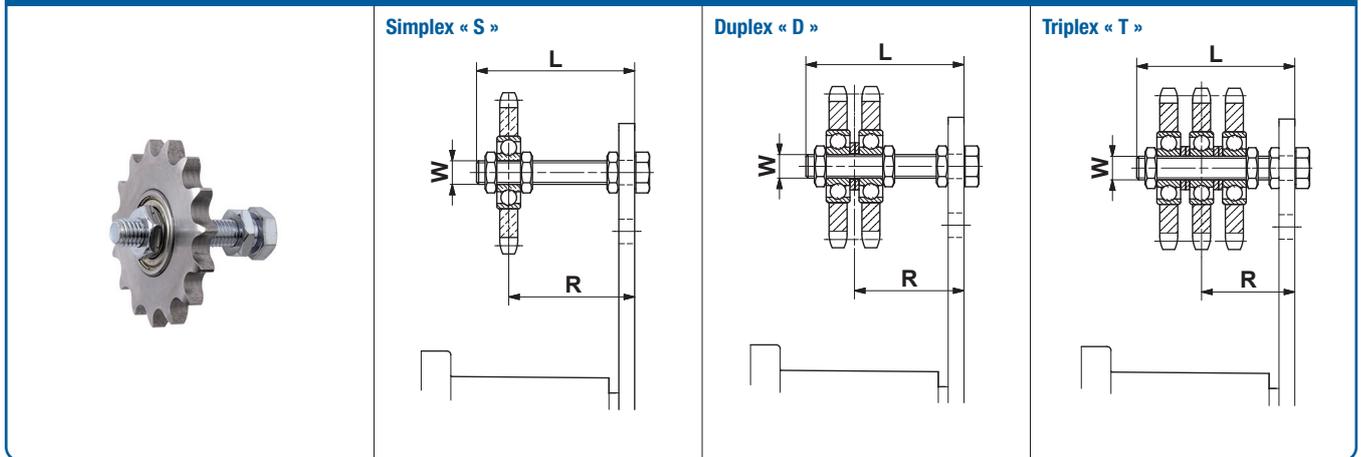
Élément de tension avec montage frontal dans un design spécial.

Classe de qualité de vis 12.9

Si aucune autre unité n'est spécifiée, les chiffres indiqués sont en mm.

Tendeurs automatiques

Jeux de pignons N



N° d'article	Type	Chaîne à rouleaux		Nombre de dents	W	L	Écrou hexagonal du couple 0,5 d [Nm]	convient pour la taille SE	Plage de réglage R avec SE	Poids [kg]
		ANSI	DIN 8187							
Simplex « S »										
06 510 001	N $\frac{3}{8}$ " - 10 S	35	ISO 06 B-1	15	M10	55	20	15/18	22-43/23-43	0.15
06 510 002	N $\frac{1}{2}$ " - 10 S	40	ISO 08 B-1	15	M10	55	20	18	23-44	0.20
06 510 003	N $\frac{5}{8}$ " - 12 S	50	ISO 10 B-1	15	M12	80	35	27	27-65	0.35
06 510 004	N $\frac{3}{4}$ " - 12 S	60	ISO 12 B-1	15	M12	80	35	27	27-65	0.55
06 510 005	N $\frac{3}{4}$ " - 20 S	60	ISO 12 B-1	15	M20	100	165	38	40-80	0.85
06 510 006	N1" - 20 S	80	ISO 16 B-1	13	M20	100	165	38	40-80	1.25
06 510 007	N1 $\frac{1}{4}$ " - 20 S	100	ISO 20 B-1	13	M20	100	165	45/50	40-80/48-80	2.00
06 510 008	N1 $\frac{1}{2}$ " - 20 S	120	ISO 24 B-1	11	M20	140	165	45/50	40-120/48-120	2.35
Duplex « D »										
06 520 001	N $\frac{3}{8}$ " - 10 D	35	ISO 06 B-2	15	M10	55	20	15/18	27-39/28-39	2.00
06 520 002	N $\frac{1}{2}$ " - 10 D	40	ISO 08 B-2	15	M10	55	20	18	30-37	0.35
06 520 003	N $\frac{5}{8}$ " - 12 D	50	ISO 10 B-2	15	M12	80	35	27	36-57	0.60
06 520 004	N $\frac{3}{4}$ " - 12 D	60	ISO 12 B-2	15	M12	80	35	27	37-56	1.05
06 520 005	N $\frac{3}{4}$ " - 20 D	60	ISO 12 B-2	15	M20	120	165	38	50-90	1.35
06 520 006	N1" - 20 D	80	ISO 16 B-2	13	M20	120	165	38	55-84	2.10
06 520 007	N1 $\frac{1}{4}$ " - 20 D	100	ISO 20 B-2	13	M20	140	165	45/50	60-102/68-102	3.60
06 520 008	N1 $\frac{1}{2}$ " - 20 D	120	ISO 24 B-2	11	M20	140	165	45/50	65-97/73-97	4.25
Triplex « T »										
06 530 001	N $\frac{3}{8}$ " - 10 T	35	ISO 06 B-3	15	M10	70	20	18	33-48	0.25
06 530 002	N $\frac{1}{2}$ " - 12 T	40	ISO 08 B-3	15	M12	80	35	27	41-51	0.50
06 530 003	N $\frac{5}{8}$ " - 12 T	50	ISO 10 B-3	15	M12	80	35	27	43-50	0.95
06 530 004	N $\frac{5}{8}$ " - 20 T	50	ISO 10 B-3	15	M20	120	165	38	56-84	1.25
06 530 005	N $\frac{3}{4}$ " - 20 T	60	ISO 12 B-3	15	M20	120	165	38	59-80	1.50
06 530 006	N1" - 20 T	80	ISO 16 B-3	13	M20	160	165	45	74-108	2.90
06 530 007	N1 $\frac{1}{4}$ " - 20 T	100	ISO 20 B-3	13	M20	160	165	45/50	78-105/86-105	5.20
06 530 008	N1 $\frac{1}{2}$ " - 20 T	120	ISO 24 B-3	11	M20	180	165	45/50	90-111/98-111	6.20

Permet un positionnement précis du parcours de la chaîne concernée.

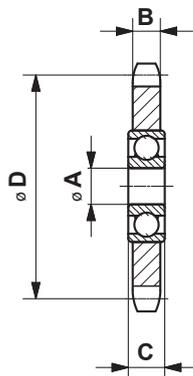
Roulements à billes 2Z/C3, à lubrifiés en permanence.

Température de service : - 40 ° à + 100 °C.

Si aucune autre unité n'est spécifiée, les chiffres indiqués sont en mm.

Tendeurs automatiques

Pignons N



N° d'article	Type	Chaîne à rouleaux		Nombre de dents	A	B	C	D	Poids [kg]
		ANSI	DIN 8187						
06 500 001	N$\frac{3}{8}$"-10	35	ISO 06 B	15	10	5.3	9	45.81	0.06
06 500 002	N$\frac{1}{2}$"-10	40	ISO 08 B	15	10	7.2	9	61.08	0.15
06 500 003	N$\frac{1}{2}$"-12	40	ISO 08 B	15	12	7.2	12	61.08	0.15
06 500 004	N$\frac{5}{8}$"-12	50	ISO 10 B	15	12	9.1	12	76.36	0.27
06 500 005	N$\frac{5}{8}$"-20	50	ISO 10 B	15	20	9.1	15	76.36	0.29
06 500 006	N$\frac{3}{4}$"-12	60	ISO 12 B	15	12	11.1	12	91.63	0.47
06 500 007	N$\frac{3}{4}$"-20	60	ISO 12 B	15	20	11.1	15	91.63	0.47
06 500 008	N1"-20	80	ISO 16 B	13	20	16.1	15	106.14	0.88
06 500 009	N1$\frac{1}{4}$"-20	100	ISO 20 B	13	20	18.5	15	132.67	1.60
06 500 010	N1$\frac{1}{2}$"-20	120	ISO 24 B	11	20	24.1	15	135.23	1.93

Permet un positionnement précis du parcours de la chaîne concernée.

Roulements à billes 2Z/C3, à lubrifiés en permanence.

Température de service : - 40 ° à + 100 °C.

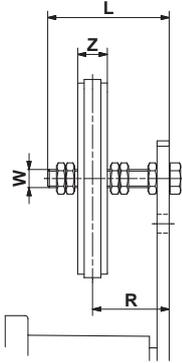
Si aucune autre unité n'est spécifiée, les chiffres indiqués sont en mm.

Tendeurs automatiques

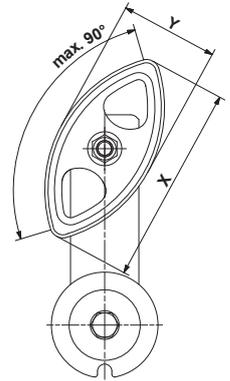
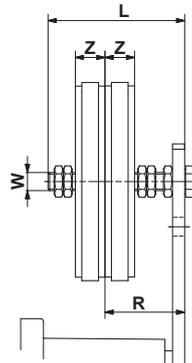
Jeu de patins P



Simplex « S »



Duplex « D »



N° d'article	Type	Chaîne à rouleaux		W	L	X	Y	Z	Écrou hexagonal du couple 0,5 d [Nm]	convient pour la taille SE	Plage de réglage R avec SE	Poids [kg]
		ANSI	DIN 8187									
Simplex « S »												
06 550 001	P $\frac{3}{8}$ "-8 S	35	ISO 06 B-1	M8	45	74	37	10.2	11	11	19-34	0.05
06 550 002	P $\frac{1}{2}$ "-10 S	40	ISO 08 B-1	M10	55	96	48	13.9	20	15/18	23-41	0.10
06 550 003	P $\frac{5}{8}$ "-10 S	50	ISO 10 B-1	M10	55	126	63	16.6	20	18	24-39	0.12
06 550 004	P $\frac{3}{4}$ "-12 S	60	ISO 12 B-1	M12	80	148	72	19.5	35	27	30-61	0.18
Duplex « D »												
06 560 001	P $\frac{3}{8}$ "-8 D	35	ISO 06 B-2	M8	45	74	37	10.2	11	11	25-30	0.07
06 560 002	P $\frac{1}{2}$ "-10 D	40	ISO 08 B-2	M10	55	96	48	13.9	20	15/18	30-34	0.12
06 560 003	P $\frac{5}{8}$ "-10 D	50	ISO 10 B-2	M10	70	126	63	16.6	20	18	34-46	0.17
06 560 004	P $\frac{3}{4}$ "-12 D	60	ISO 12 B-2	M12	80	148	72	19.5	35	27	40-52	0.26

Pour utilisation en double face. Vitesse maximale autorisée de la chaîne : 1,5 m/sec.

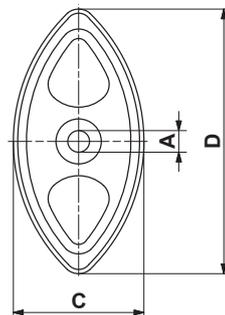
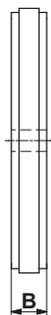
Matériau : POM-H.

Température de service : - 40 ° à + 100 °C.

Si aucune autre unité n'est spécifiée, les chiffres indiqués sont en mm.

Tendeurs automatiques

Patins P



N° d'article	Type	Chaîne à rouleaux		A	B	C	D	Poids [kg]
		ANSI	DIN 8187					
06 540 001	P $\frac{3}{8}$ "	35	ISO 06 B	8 $^{+0.2}_0$	10.2	37	74	0.02
06 540 002	P $\frac{1}{2}$ "	40	ISO 08 B	10 $^{+0.2}_0$	13.9	48	96	0.03
06 540 003	P $\frac{5}{8}$ "	50	ISO 10 B	10 $^{+0.2}_0$	16.6	63	126	0.05
06 540 004	P $\frac{3}{4}$ "	60	ISO 12 B	12 $^{+0.2}_0$	19.5	72	148	0.07

Pour utilisation en double face. Vitesse maximale autorisée de la chaîne : 1,5 m/sec.

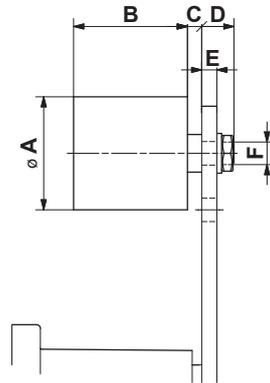
Matériau : POM-H.

Température de service : - 40 ° à + 100 °C.

Si aucune autre unité n'est spécifiée, les chiffres indiqués sont en mm.

Tendeurs automatiques

Rouleaux tendeurs standards R



N° d'article	Type	Vitesse max. [rpm]	Largeur max. de la courroie	A	B	C	D	E	F	Écrou hexagonal du couple 0,5 d [Nm]	convient pour la taille SE	Poids [kg]
06 580 001	R 11	8 000	30	30	35	2	14	≤5	M8	25	11	0.08
06 580 002	RL 15/18	8 000	40	40	45	6	16	≤7	M10	20	15/18	0.17
06 580 003	R 27	6 000	55	60	60	8	17	≤8	M12	35	27	0.40
06 580 004	R 38	5 000	85	80	90	8	25	≤10	M20	165	38	1.15
06 580 005	R 45	4 500	130	90	135	10	27	≤12	M20	165	45	1.75

ØA ou contours extérieurs spécifiques au client sur demande.

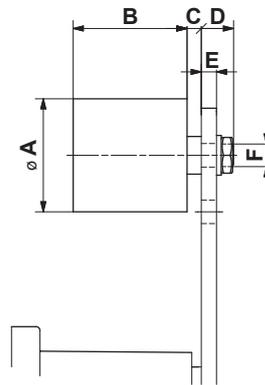
Matériau : PA 6. Roulements à billes 2Z/C3, à lubrifiés en permanence.

Température de service : - 35° à + 100°C.

Si aucune autre unité n'est spécifiée, les chiffres indiqués sont en mm.

Tendeurs automatiques

Rouleaux tendeurs légers RL



N° d'article	Type	Vitesse max. [rpm]	Largeur max. de la courroie	A	B	C	D	E	F	Écrou hexagonal du couple 0,5 d [Nm]	convient pour la taille SE	Poids [kg]
06 580 901	RL 11	6 000	30	30	35	3	19	≤10	M8	25	11	0.08
06 580 902	RL 15/18	6 000	40	40	45	6	21	≤9	M10	49	15/18	0.17
06 580 903	RL 27	4 500	55	60	60	8	22	≤8	M12	86	27	0.50

Conçu pour des charges légères d'entraînement par courroie.

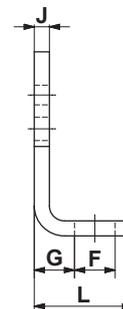
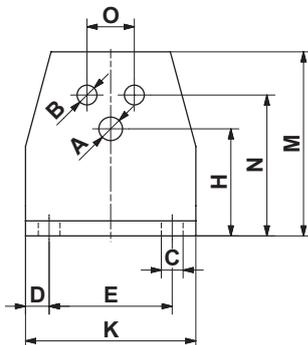
Matériau : PA 6. Roulements à billes 2Z/C3, à lubrifiés en permanence.

Température de service : - 35° à + 80°C.

Si aucune autre unité n'est spécifiée, les chiffres indiqués sont en mm.

Tendeurs automatiques

Supports WS

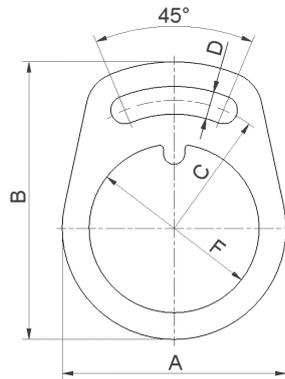


N° d'article	Type	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	O	convient pour la taille SE	Poids [kg]
06 590 001	WS 11	6.5	5.5	7	7.5	30	13	11.5	27	4	45	30	46	35	10	11	0.08
06 590 002	WS 15	8.5	6.5	7	7.5	40	13	13.5	34	5	55	32	58	44	12	15	0.15
06 590 003	WS 18	10.5	8.5	9.5	10	50	15.5	16.5	43	6	70	38	74	55	20	18	0.28
06 590 004	WS 27	12.5	10.5	11.5	12.5	65	21.5	21	57	8	90	52	98	75	25	27	0.70
06 590 005	WS 38	16.5	12.5	14	15	80	24	21	66	8	110	55	116	85	35	38	0.90
06 590 006	WS 45	20.5	12.5	18	20	100	30	26	80	10	140	66	140	110	40	45	1.80

Pour faciliter le montage des tendeurs sur le support standard (sauf SE 50).
Si aucune autre unité n'est spécifiée, les chiffres indiqués sont en mm.

Tendeurs automatiques

Douilles de sécurité



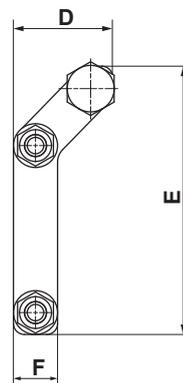
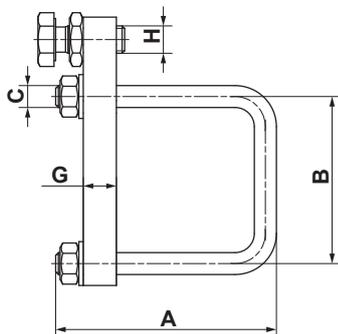
N° d'article	Type	A	B	C	D	E	F	convient pour la taille SE	Poids [kg]
06 618 400	SS 27	104	130	60	13	8	79	27	0.35
06 618 394	SS 38	128	161	75	17	10	96.5	38	0.65

En cas de surfaces inégales ou de revêtements causant un verrouillage par friction insuffisant, la tension peut être augmentée à l'aide de cette pince de sécurité.

Si aucune autre unité n'est spécifiée, les chiffres indiqués sont en mm.

Tendeurs automatiques

Brides de précontraintes VS



N° d'article	Type	A	B	C	D	E	F	G	H	convient pour la taille SE	Poids [kg]
06 600 203	VS 15/18	54/59	36/42	M6	32	74	15	10	M8	15/18	0.16
06 600 204	VS 27	85	61	M8	36	98	16	12	M10	27	0.28
06 600 205	VS 38	112	79	M10	62	167	30	20	M10	38	1.00
06 600 206	VS 45	124	93	M10	97	205	50	20	M20	45	2.05
06 600 207	VS 50	139	102	M10	97	205	50	20	M20	50	2.15

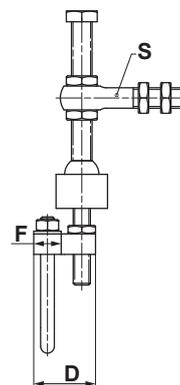
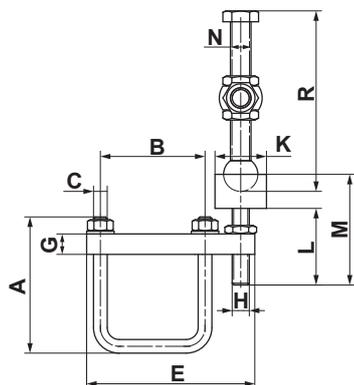
La bride de tension VS 15/18 est fournie avec des brides adaptées aux tendeurs SE 15 et SE 18.

L'angle maximal de pré-tension est de 15°.

Si aucune autre unité n'est spécifiée, les chiffres indiqués sont en mm.

Tendeurs automatiques

Dispositifs de tension rapide SV



N° d'article	Type	A	B	C	D	E	F	G	H	K
06 600 305	SV 15/18	54/59	36/42	M6	32	74	15	10	M8	24
06 600 301	SV 27	85	61	M8	36	98	16	12	M10	30
06 600 302	SV 38	112	79	M10	62	167	30	20	M10	30
06 600 303	SV 45	124	93	M10	97	205	50	20	M20	50
06 600 304	SV 50	139	102	M10	97	205	50	20	M20	50

N° d'article	Type	L	M	N	R	S anneau de levage	convient pour la taille SE	Poids [kg]
06 600 305	SV 15/18	22	39	M10 × 70	79	DIN4444 LAM 8 × 60	15/18	0.33
06 600 301	SV 27	45	60	M12 × 100	112	DIN4444 LAM 10 × 60	27	0.60
06 600 302	SV 38	45	60	M12 × 100	112	DIN4444 LAM 10 × 60	38	1.45
06 600 303	SV 45	60	86	M20 × 170	184	DIN4444 LAM 16 × 80	45	3.10
06 600 304	SV 50	60	86	M20 × 170	184	DIN4444 LAM 16 × 80	50	3.20

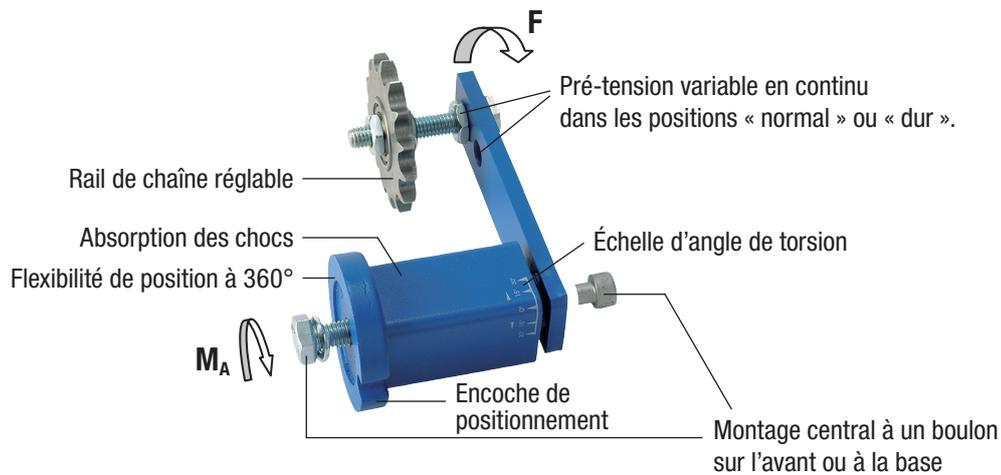
Directives d'installation SV au chapitre 7 intitulé « Technologie ».
Si aucune autre unité n'est spécifiée, les chiffres indiqués sont en mm.

TENDEURS AUTOMATIQUES



Tendeurs automatiques

Tendeur automatique



Force de tension F

Forces de tension pour la position « normale » du levier pour SE / SE-G / SE-R / SE-F / SE-I

Taille SE	Pré-tension < 10		Pré-tension < 20		Pré-tension < 30	
	F [N]	s [mm]	F [N]	s [mm]	F [N]	s [mm]
11	18	14	48	27	96	40
15	25	17	65	34	135	50
18	75	17	185	34	350	50
27	150	23	380	44	810	65
38	280	30	720	60	1500	88
45	520	39	1350	77	2650	113
50	740	43	2150	86	4200	125

La force de tension est réglable en continu. L'angle de pré-tension maximal est de 30° par rapport à la position neutre.

En fixant les pignons, les patins et les galets en position « dure », la force de tension augmente d'environ 25 %.

SE-W: Force de tension inférieure de 40 % à celle des versions standard (Rubmix 40).
SE-FE : voir SE-FE au chapitre 5.

Couple de serrage M_A

	Classe 8.8	Classe 12.9 Pour les tailles SE-F/SE-FE
M6	10 Nm	17 Nm
M8	25 Nm	41 Nm
M10	49 Nm	83 Nm
M12	86 Nm	145 Nm
M16	210 Nm	355 Nm
M20	410 Nm	690 Nm
M24	750 Nm	

Tableau mentionnant le couple de serrage de la vis centrale (inclus dans la livraison).

Tendeurs automatiques

Directives d'installation

Disposition « Z »

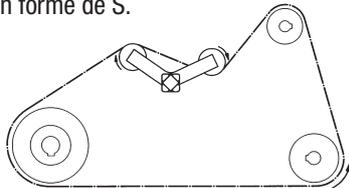
Si les roues de tension de la chaîne/les glisseurs de la chaîne ou les rouleaux de tension sont montés sur le côté extérieur du levier, la distance « Z » doit être aussi faible que possible. La force de pré-tension maximale F ne doit pas dépasser 50% (~ 20° de pré-tension).



Utilisation des tendeurs

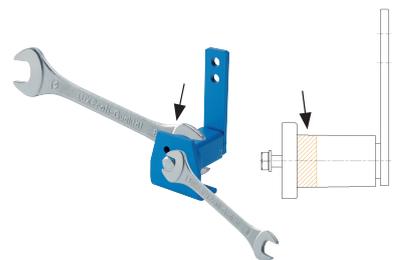
SE-B Boomerang®

Dans les transmissions par chaîne et courroie très longues, il était recommandé d'installer plusieurs tendeurs du côté du jeu, afin de compenser l'allongement qui se produit. Le « Boomerang » avec son double bras coudé équipé de deux pignons de chaîne ou d'une combinaison de poulie rainurée et de rouleau plat (transmissions par courroie) offre une triple compensation des allongements de la chaîne et de la courroie, grâce à l'arc de contact en forme de S.



Montage

La vis centrale est légèrement serrée. Le boîtier du tendeur est réglé avec une clé et serré dans le sens souhaité. Ensuite, serrez la vis avec le couple de serrage M_A approprié. Positionnez la clé près du fond de la bride.



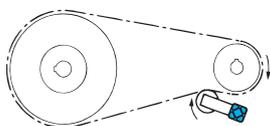
Entraînements par chaîne ou par courroie

D'autres instructions de montage spécifiques aux transmissions par chaîne ou par courroie sont à lire dans les pages suivantes.

Instructions de montage pour les transmissions par chaîne

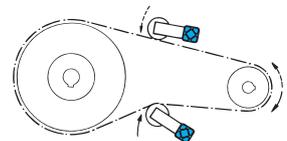
Positionnement standard

Le tendeur ROSTA doit être placé sur le côté mou de la transmission par chaîne, à proximité de la plus petite roue dentée afin d'élargir son arc de contact, donc l'application du contact depuis le côté extérieur de la transmission. En position montée, le bras du tendeur doit rester presque parallèle à la course de la chaîne, dans le sens de l'écoulement. Pour les transmissions par chaîne extrêmement longues, il est recommandé d'installer plusieurs tendeurs ou le type « Boomerang® » afin d'augmenter la compensation du jeu.



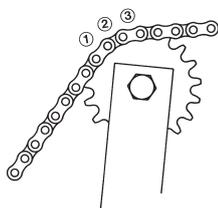
Entraînement réversible par chaîne

Pour les entraînements réversibles par chaîne, nous recommandons d'installer deux tendeurs de chaîne, un par brin de chaîne. En raison du relâchement alternatif constant, selon le sens de marche de l'entraînement, les deux tendeurs ne doivent être précontraints qu'à 20° maximum pour conserver un angle de retour libre de 10° lors du passage de la « zone de relâchement » à la « zone de travail ».



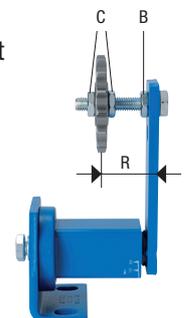
Engagement des dents du pignon

Lors du premier serrage, au moins 3 dents du pignon doivent être engagées dans la chaîne. La longueur libre de la chaîne entre le galet tendeur et le pignon suivant doit être d'au moins 4 sections.



Voie de chaîne

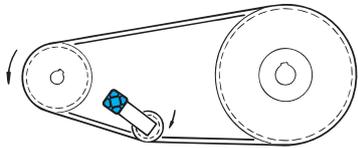
Le pignon du tendeur et les patins doivent être positionnés sur le rail entre 2 écrous en « C ». La voie de chaîne peut être réglée avec précision en ajustant la plage de réglage R. Le contre-écrou « B » doit toujours rester serré.



Tendeurs automatiques

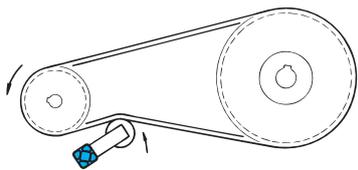
Instructions de montage pour les transmissions par courroies

1. Disposition dans les transmissions par courroie



Tension depuis l'intérieur de la transmission par courroie avec une poulie de courroie en V

- Lors de l'installation dans la section molle, les deux poulies à courroie doivent avoir des angles d'enroulement suffisants (menant et mené).
- Pour les entraînements soumis à des vibrations intenses avec des entraxes très longs, il est recommandé d'utiliser des poulies à gorge profonde.



Tension avec rouleau plat à l'arrière de la courroie

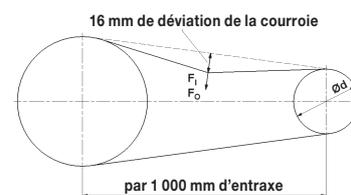
- Le diamètre du rouleau doit être au moins $\frac{2}{3}$ du diamètre de la plus petite poulie.
- La largeur du rouleau doit être supérieure d'environ 20 % à la largeur totale de l'unité de courroie.
- Lors de l'installation dans la section molle, les deux poulies à courroie doivent avoir des angles d'enroulement suffisants (menant et mené).

Courroie de type trapézoïdale	Diamètre d de la plus petite poulie la plus petite [mm].	Essai de fonctionnement initial F_1^* [N]	1 courroie	2 courroies	3 courroies	4 courroies	5 courroies	6 courroies	7 courroies	8 courroies
SPZ / XPZ 3V / 3VX	< 71	20	11	18	18	18	27	27	27	27
	71 – 90	22	11	18	18	18	27	27	27	27
	91 – 125	25	15	18	18	27	27	27	27	38
SPA / XPA	< 101	28	15	18	18	27	27	27	38	38
	101 – 140	38	18	18	27	27	27	38	38	38
	141 – 200	45	18	18	27	27	38	38	38	38
SPB / XPB 5V / 5VX	< 161	50	27	27	27	38	38	38	38	45
	161 – 250	70	27	27	38	38	38	45	45	45
	251 – 355	80	27	27	38	38	45	45	45	45
SPC / XPC	> 355	90	27	27	38	38	45	45	45	50
	< 251	87	18	27	38	38	45	45	45	50
	251 – 355	115	27	38	38	45	45	50	50	50
8V	356 – 560	128	27	38	45	45	45	50	50	50
	> 560	145	27	38	45	45	50	50	50	**
	< 356	155	27	38	45	45	50	50	**	**
Z / ZX	356 – 450	190	27	45	45	50	50	**	**	**
	451 – 560	220	38	45	45	50	**	**	**	**
	> 560	230	38	45	50	50	**	**	**	**
A / AX	< 51	11	11	11	18	18	18	18	18	18
	51 – 70	12	11	11	18	18	18	18	18	27
	71 – 100	14	11	15	18	18	18	18	27	27
B / BX	> 100	17	11	18	18	18	18	27	27	27
	< 113	20	11	18	18	18	27	27	27	27
	113 – 200	22	11	18	18	18	27	27	27	27
C / CX	201 – 300	25	15	18	18	27	27	27	27	38
	> 300	28	15	18	18	27	27	27	38	38
	< 161	28	15	18	18	27	27	27	38	38
D	161 – 250	30	15	18	18	27	27	27	38	38
	251 – 355	33	18	18	27	27	27	38	38	38
	> 355	40	18	18	27	27	38	38	38	38
D	< 213	50	18	27	27	38	38	38	38	45
	213 – 280	55	18	27	27	38	38	38	45	45
	281 – 475	60	18	27	27	38	38	38	45	45
D	> 475	65	18	27	38	38	38	45	45	45
	< 356	80	18	27	38	38	45	45	45	45
	356 – 450	95	27	27	38	45	45	45	45	50
D	451 – 560	110	27	38	38	45	45	45	50	50
	> 560	120	27	38	38	45	45	50	50	50

2. Sélection du dispositif tendeur ROSTA

Valeurs de référence pour les courroies de type trapézoïdales les plus courantes

* Force d'essai requise pour une déflexion de la courroie de 16 mm par 1 000 mm d'entraxe. Le fléchissement correspondant à un entraxe plus court ou plus long est proportionnel à 16 mm/m. Les valeurs peuvent varier en fonction du fournisseur de courroie.



$$F = F_1 \cdot z \cdot 2$$

F Force de tension résultante par un angle de pré-tension SE de 20° (voir tableau « Force de tension F »)

F_1 Force d'essai en fonctionnement initial
 z Quantité de courroies dans l'entraînement
 2 Multiplicateur, par exemple pour compenser le glissement des courroies et/ou la force centrifuge générée sur les courroies d'entraînement.

La force d'essai opérationnelle F_0 (après allongement de la courroie) est inférieure d'environ 20 % à la force d'essai initiale F_1 . Par conséquent, nous vous recommandons de contrôler la tension de la courroie après quelques jours de fonctionnement.

** Veuillez contacter ROSTA

Tendeurs automatiques

Directives d'installation du dispositif de tension rapide SV

Un trou de perçage supplémentaire (voir les spécifications des trous de perçage) est nécessaire pour l'articulation pivotante du dispositif de tension rapide. Les directives d'installation de l'élément tendeur ROSTA (par exemple, la position du bras de levier par rapport à la chaîne ou à la courroie) doivent être respectées. L'unité de pré-tension rapide doit être fixée à l'élément tendeur aussi profondément que possible. Positionner l'axe de rotation dans le trou avec les deux écrous, mais ne pas le serrer. Continuer à tourner la vis de pré-tension jusqu'à ce que la boule soit logée dans la douille de l'articulation, qui a été tournée jusqu'à la butée du levier de précontrainte. La boule doit être préalablement graissée à l'aide d'une graisse polyvalente graphitée ou contenant du MoS₂ disponible dans le commerce. Après la pré-tension de l'élément de tension, la vis de fixation de l'élément de tension doit être serrée.

Le tendeur rapide de type SV peut également être fixé en miroir ou tourné de 90°.



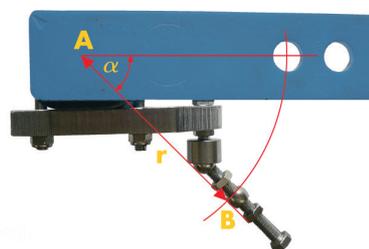
Non tendu



env. 20° pré-tensionné

Spécification des trous de perçage pour le dispositif de tension rapide SV

Type	B	r	α
SV 15/18	Ø 8,5 mm	93 mm	50°
SV 27	Ø 10,5 mm	110 mm	50°
SV 38	Ø 10,5 mm	150 mm	40°
SV 45	Ø 17,0 mm	190 mm	45°
SV 50	Ø 17,0 mm	190 mm	45°



A = trou de montage ou filetage pour le tendeur SE

B = trou pour le boulon à ceil

Important

La rotule doit être vissée jusqu'à la butée dans le levier de pré-tension.