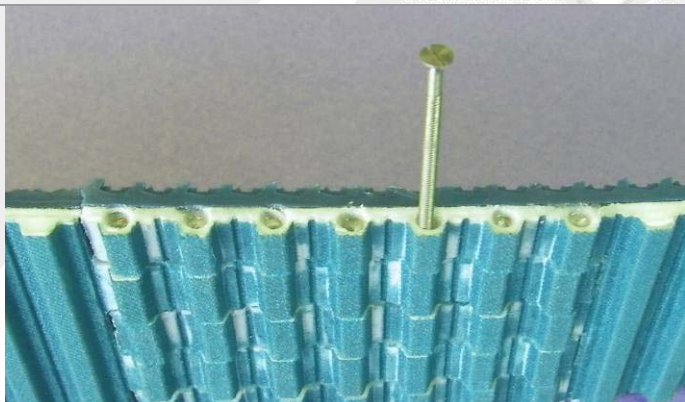
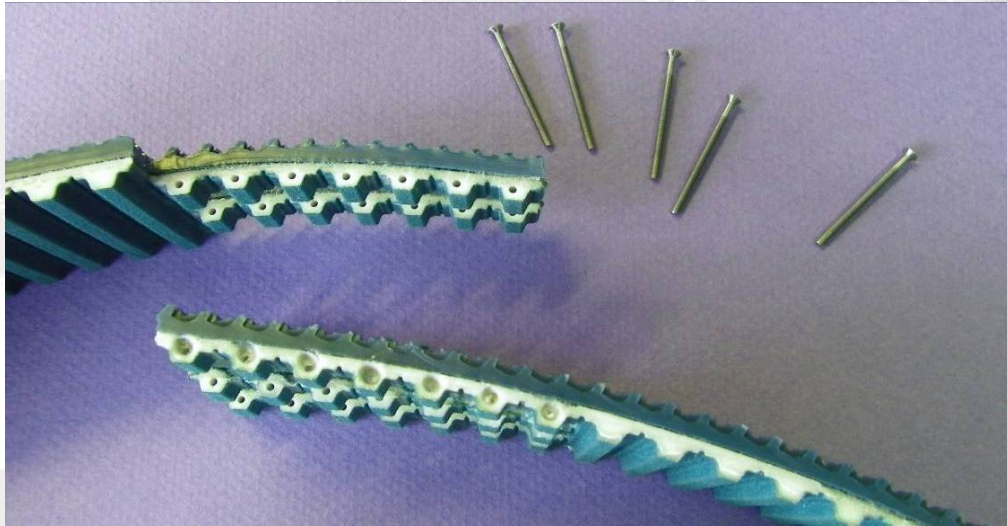
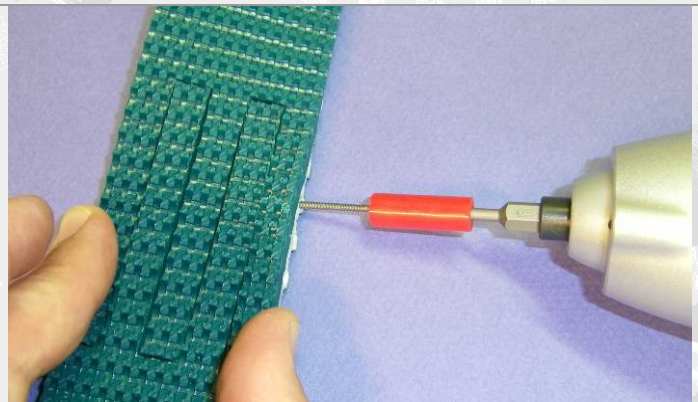


Montage des courroies dentées ERO Joint® (brevet déposé)



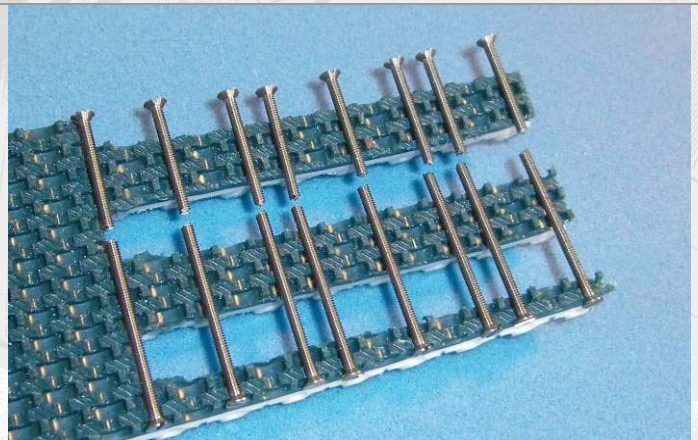
Emboiter les dents de façon à ce qu'elles soient à peu près alignées et positionner à la main la première vis du côté où la courroie est chanfreinée (pour noyer la tête de vis).



Visser à la visseuse à l'aide d'un embout plat. (Pour les vis M2 positionnez l'embout de vissage sur la tête de vis pour éviter tout glissement).



En fin de vissage, veillez à ce que la tête de vis ne dépasse pas de la courroie afin qu'elle ne frotte pas sur les poulies.



Pour les grandes largeurs, répéter l'opération pour les autres vis.
(pour les largeurs supérieures à la longueur des vis le vissage doit être réalisé par les deux côtés).

Pour le cas où vous avez commandé des tiges filetées, celles-ci peuvent être vissées à l'aide d'un écrou et d'un contre écrou et/ou enfoncées de force.

Outillage de montage ERO Joint® (brevet déposé)

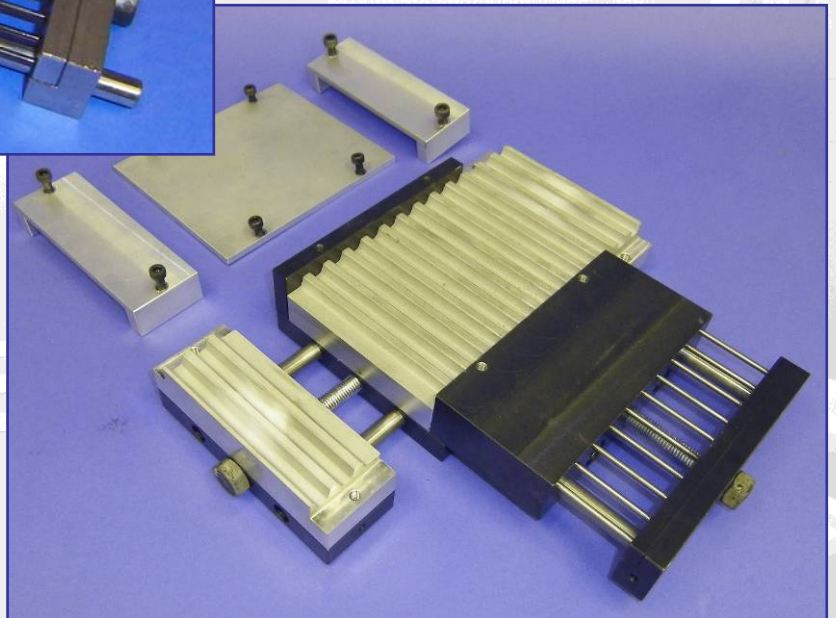
Nos outillages existent en version T10, AT10, T20, AT20, 8M and 14M (M2 pour T10, AT10, et 8M / M3 pour T20, AT20 et 14M)

Ils permettent de monter n'importe quelle largeur de courroie.

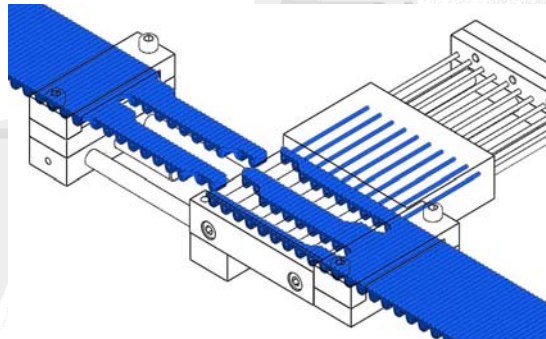
Version de base :



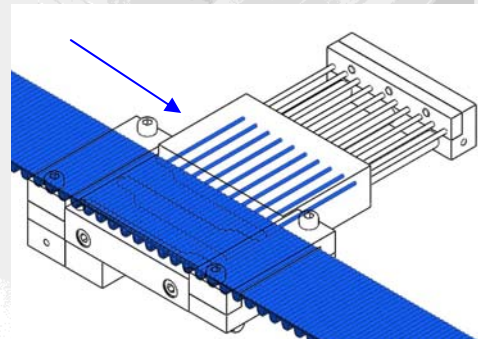
Version avec système de tension :



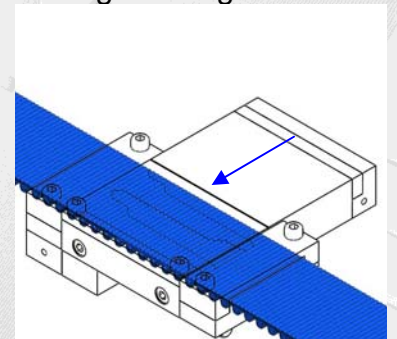
Fixation de la courroie :



Tension de la courroie :



Enfilage des tiges :



Pour plus d'informations, consultez notre site Internet : www.ero-joint.com