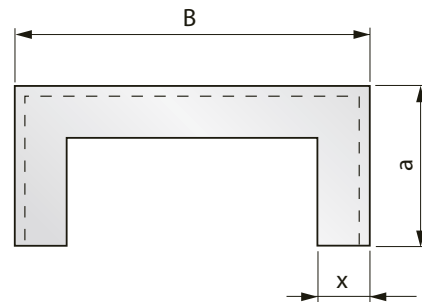
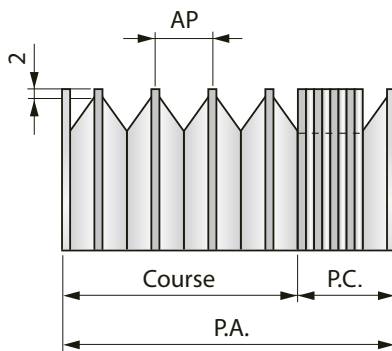
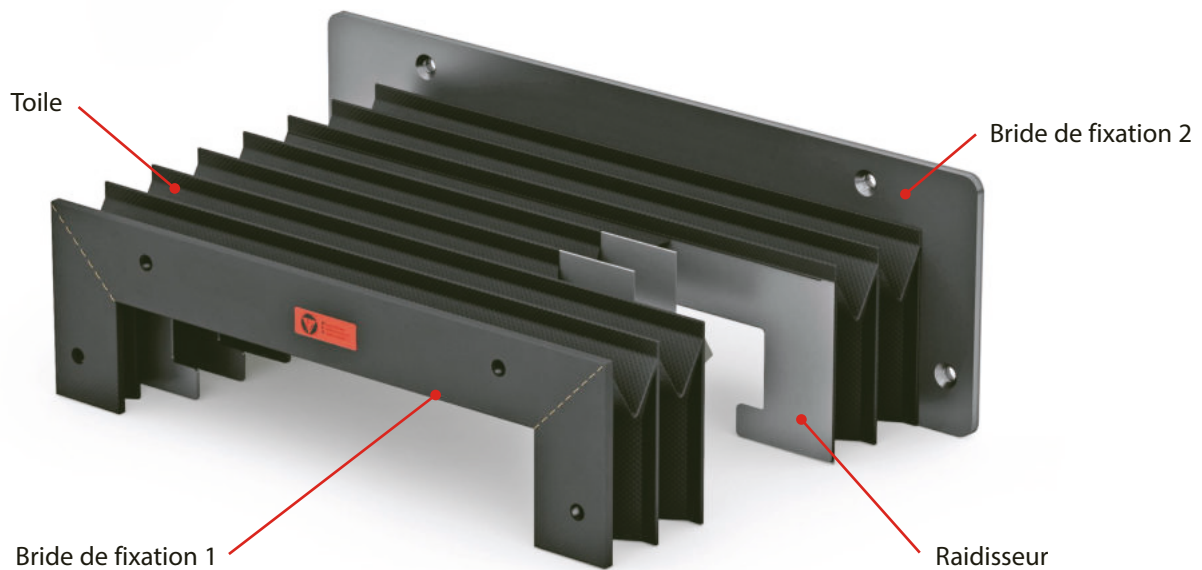


## SOUFFLETS THERMO-SOUDÉS



**P.A.** = Déployé  
**P.C.** = Comprimé  
**Course** = Déployé - Comprimé

**B** = Largeur du soufflet  
**a** = Hauteur du soufflet  
**x** = Hauteur du pli

### Formule pour le calcul du COMPRIMÉ

**AP** = Ouverture d'un pli =  $x \cdot 2 - 8$   
**SM** = Epaisseur de la toile \*  
**SS** = Epaisseur du raidisseur \*  
**SF** = Epaisseur de la bride de fixation \*  
**NP** = Nombre de plis =  $\frac{P.A.}{AP} + 2$   
**P.C.** =  $(SM \cdot 8 + SS) \cdot NP + (SF \cdot 2)$

\* Voir la liste des matériaux page 34.

### Exemple:

Données: Hauteur du pli = 15 mm  
 Déployé = 1000 mm

Ouverture d'un pli =  $15 \times 2 - 8 = 22$

Nombre de plis =  $\frac{1000}{22} + 2 = 48$

Comprimé =  $(0,25 \times 8 + 1^{**}) \times 48 + (2^{***} \times 2)$

Comprimé =  $3 \times 48 + 4 = 148$

**Comprimé = 148 mm**

\* Dépend du matériau de la toile avec le code "TEMAT015" (Voir la liste des matériaux page 34)

\*\* Dépend de l'épaisseur des raidisseurs, ici 1 mm

\*\*\* Dépend de l'épaisseur des brides de fixation, ici 2 mm (Voir la liste des matériaux page 34)

Cette page technique ne présente qu'une des techniques de soufflets de notre production.

Pour d'autres techniques, consulter notre bureau d'études.

Dimensions en mm.

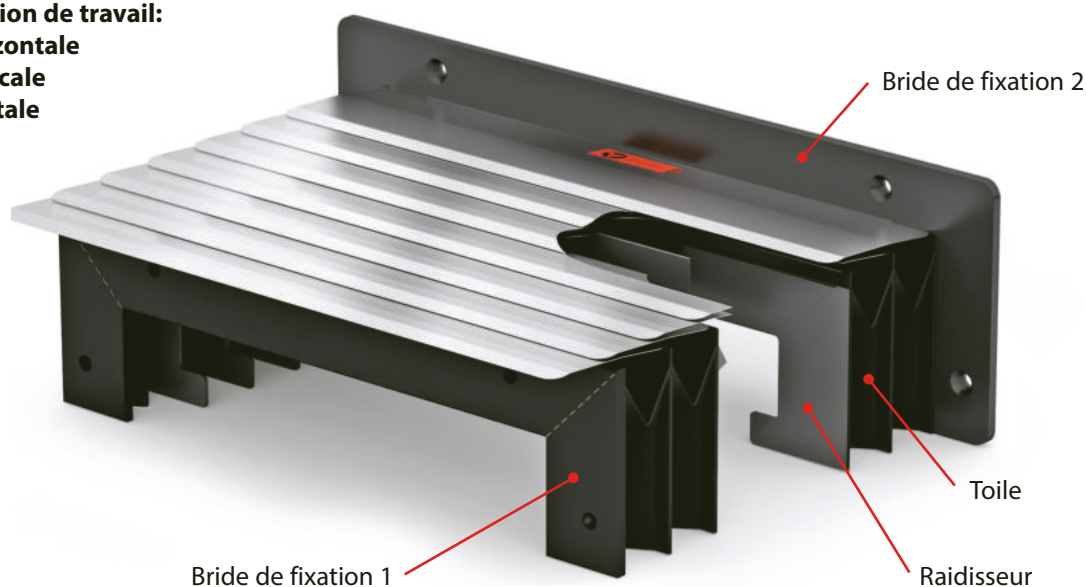
## SOUFFLETS THERMO-SOUDÉS AVEC LAMELLES FIXES

Position de travail:

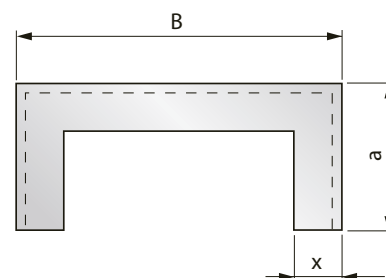
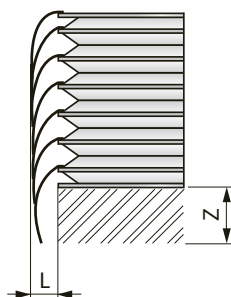
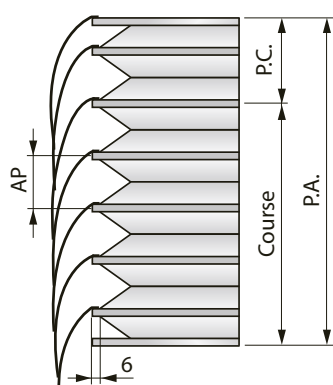
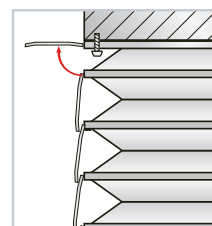
Horizontale

Verticale

Frontale



Fixation spéciale éventuelle pour faciliter le montage de la première écaille métallique



**P.A.** = Déployé  
**P.C.** = Comprimé  
**Course** = Déployé - Comprimé

**B** = Largeur du soufflet  
**a** = Hauteur du soufflet  
**x** = Hauteur du pli

<b>x(mm)</b>	15	20	25	30	35	40	45
<b>L(mm)</b>	16	21	26	33	43	48	56
<b>Z(mm)</b>	45	55	65	75	85	95	105

### Formule pour le calcul du COMPRIMÉ

**AP** = Ouverture d'un pli =  $x \cdot 2 - 16$   
**SM** = Epaisseur de la toile \*  
**SS** = Epaisseur du raidisseur \*  
**SF** = Epaisseur de la bride de fixation \*

**NP** = Nombre de plis =  $\frac{P.A.}{AP} + 2$

**P. C.** =  $(SM \cdot 8 + SS) \cdot NP + (SF \cdot 2)$

\* Voir la liste des matériaux page 34

Cette page technique ne présente qu'une des techniques de soufflets de notre production.

Pour d'autres techniques, consulter notre bureau d'études.

Dimensions en mm.

### Exemple:

Données: Hauteur du pli = 45 mm  
Déployé = 1800 mm

Ouverture d'un pli =  $45 \times 2 - 16 = 74$

Nombre de plis =  $\frac{1800}{74} + 2 = 27$

Comprimé =  $(0,35 \times 8 + 1^{**}) \times 27 + (3^{***} \times 2)$

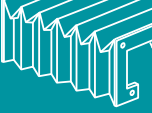
Comprimé =  $3,8 \times 27 + 6 = 109$

**Comprimé = 109 mm**

\* Dépend du matériau de la toile avec le code "TEMAT151" (Voir la liste des matériaux page 34)

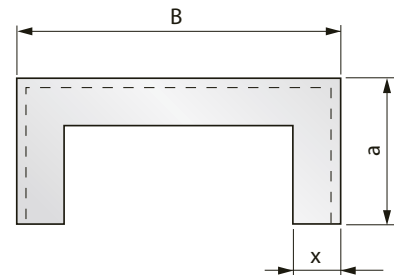
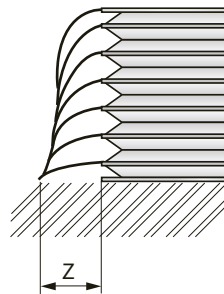
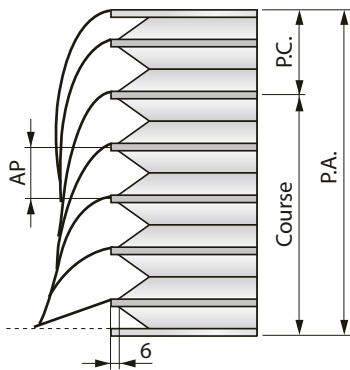
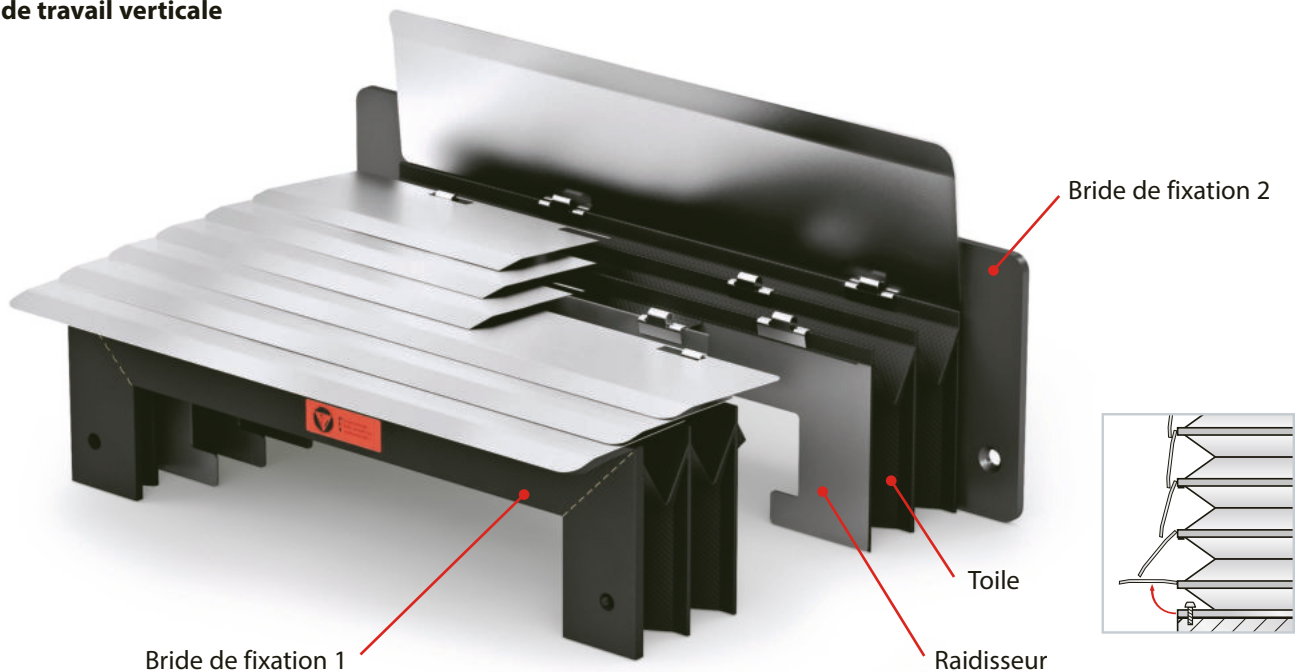
\*\* Dépend de l'épaisseur des raidisseurs, ici 1 mm

\*\*\* Dépend de l'épaisseur des brides de fixation, ici 2 mm (Voir la liste des matériaux page 34)



## SOUFFLETS THERMO-SOUDÉS AVEC LAMELLES MOBILES

### Position de travail verticale



**P.A.** = Déployé  
**P.C.** = Comprimé  
**Course** = Déployé - Comprimé

**B** = Largeur du soufflet  
**a** = Hauteur du soufflet  
**x** = Hauteur du pli

x(mm)	15	20	25	30	35	40	45
Z(mm)	40	50	60	70	80	90	100

### Formule pour le calcul du COMPRIMÉ

**AP** = Ouverture d'un pli =  $(x \cdot 2) - 16$   
**SM** = Epaisseur de la toile\*  
**SS** = Epaisseur du raidisseur\*  
**SF** = Epaisseur de la bride de fixation\*

**NP** = Nombre de plis =  $\frac{P.A.}{AP} + 2$

**P. C.** =  $(SM \cdot 8 + SS) \cdot NP + (SF \cdot 2)$

\* Voir la liste des matériaux page 34

Cette page technique ne présente qu'une des techniques de soufflets de notre production.

Pour d'autres techniques, consulter notre bureau d'études.

Dimensions en mm.

### Exemple:

Données: Hauteur du pli = 30 mm  
 Déployé = 1000 mm

Ouverture d'un pli =  $(30 \times 2) - 16 = 44$

Nombre de plis =  $\frac{1000}{44} + 2 = 25$

Comprimé =  $(0,25 \times 8 + 1^{**}) \times 25 + (2^{***} \times 2)$

Comprimé =  $3 \times 25 + 4 = 79$

**Comprimé = 79 mm**

\* Dépend du matériau de la toile avec le code "TEMAT015" (Voir la liste des matériaux page 34)

\*\* Dépend de l'épaisseur des raidisseurs, ici 1 mm

\*\*\* Dépend de l'épaisseur des brides de fixation, ici 2 mm  
 (Voir la liste des matériaux page 34)

## Matériau de la toile

Code matière toile	Description			Epaisseur (mm)	Résistance à la chaleur			Principales caractéristiques de résistance
	Côté visible	Insert textile	Côté interne		Contact instantané °C	En continu		
						min. °C	max. °C	
TEMAT 106	Ptfe	Polyester	Polyuréthane	0,30	+200	-30	+120	Excellente tenue aux produits dérivés du pétrole, aux huiles et à une forte abrasion. Très bonne résistance à la flexion. <b>Employé principalement sur les rectifieuses.</b>
TEMAT 015	Polyuréthane	Polyester	Polyuréthane	0,25	+200	-30	+ 90	Excellente tenue aux produits dérivés du pétrole, aux huiles et à une forte abrasion. Très bonne résistance à la flexion.
TEMAT 151	Polyuréthane	Polyester	Polyuréthane	0,35	+200	-30	+ 90	
TEMAT 164	Polyuréthane	Kevlar*	Polyuréthane	0,35	+350	-30	+180	Excellente tenue aux produits dérivés du pétrole, aux huiles et à une forte abrasion. Très bonne résistance à la flexion. Excellente résistance mécanique, le Kevlar a une excellente résistance à l'arrachement. Il est adapté aux conditions de travail difficiles, et accepte la présence de copeaux à température élevée.
TEMAT 165	Polyuréthane	Nomex*	Polyuréthane	0,36	+300	-30	+130	Excellente tenue aux produits dérivés du pétrole, aux huiles et à une forte abrasion. Très bonne résistance à la flexion. Excellente résistance mécanique, bonne résistance en présence de petites projections de soudure ou de matériaux incandescents. De nombreuses applications sur les machines de découpe laser. <b>Autoextinguible.</b>
TEMAT 169	Polyuréthane	Panox*/Kevlar	Polyuréthane	0,33	+300	-30	+130	Excellente tenue aux produits dérivés du pétrole, aux huiles et à une forte abrasion. Excellente résistance mécanique et à la flexion. Bonne résistance en présence de petites projections de soudure ou de matériaux incandescents. <b>Peut être considéré le meilleur tissu commercialisé pour applications sur les machines de découpe laser. Autoextinguible.</b>
TEMAT 017	PVC	Polyester	PVC	0,36	+100	-30	+ 70	Conseillé en présence de poussières ambiantes, de petites projections de réfrigérants et huiles. Bonne tenue aux acides.
TEMAT 020	PVC	Polyester	PVC	0,25	+100	-30	+ 70	

## Matériau des raidisseurs

Code matière raidisseur	Description	Epaisseur (mm)	Notes
PVC 05	PVC	0,50 **	Largeur soufflet (B) à 300 mm
PVC 10	PVC	1,00	Largeur soufflet (B) 301 à 700 mm
PVC 15	PVC	1,50	Largeur soufflet (B) 701 à 1500 mm

## Matériau des brides

Code matière bride	Description	Epaisseur (mm)
AL	Aluminium	2,0 - 3,0
AC	Acier	2,0 - 3,0 - 4,0
PVC	PVC	2,0 - 3,0

## Matériau des écailles

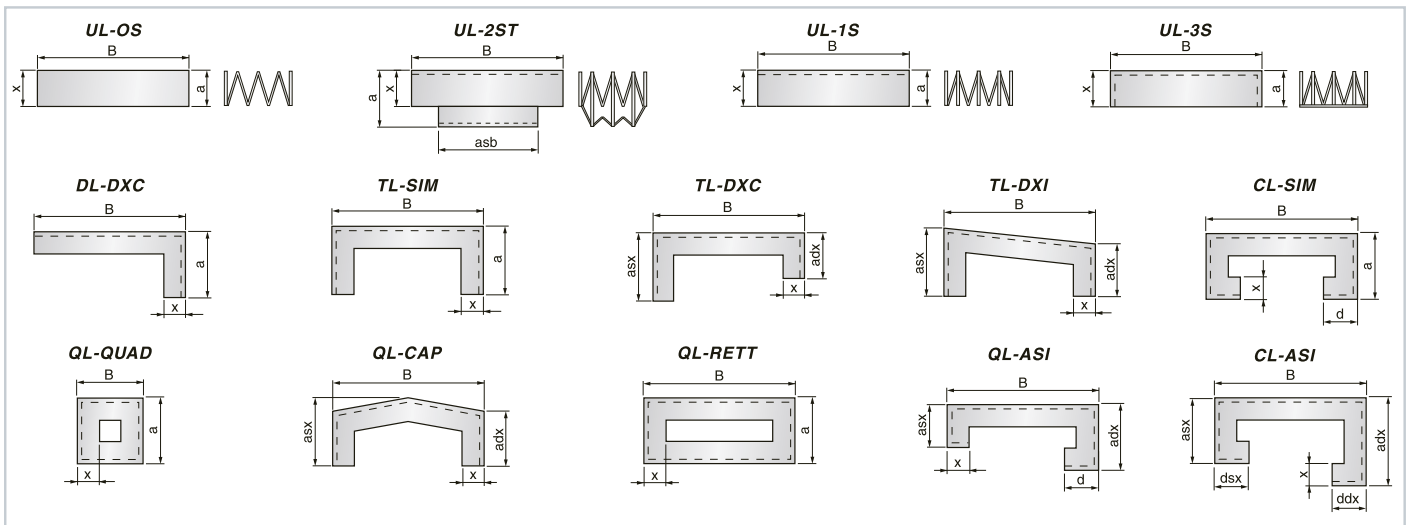
Code matière écailles	Description	Principales applications
AL	Aluminium ( finition époxy)	Projections de soudure, copeaux incandescents de petites dimensions, étincelles.
INOX	Acier INOX	Copeaux de grandes dimensions, particulièrement en présence d'acide.

\* Kevlar et Nomex sont des produits de la société DUPONT    \*\* NON conseillé pour des soufflets thermo-soudés à écailles.  
Pour des matériels et des applications diverses, consulter notre bureau technique.

Dimensions en mm.



## Formes Standard

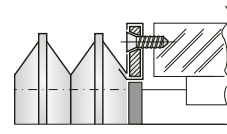


**NOTA:** Ces formes de soufflets sont les plus courantes. D'autres formes sont disponibles sur demande.

## Système de Fixation des Brides

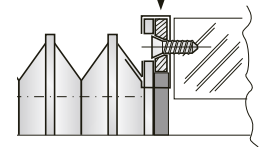
**Type A**

- Brides en acier, PVC ou aluminium
- Forme et perçages selon le plan du client



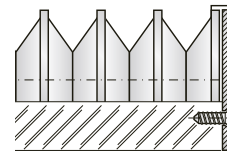
**Type I**

Bride de fixation

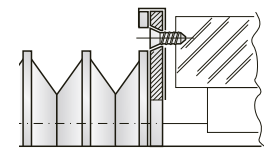


**Type B1**

- Brides en acier, PVC ou aluminium
- Forme et perçages selon le plan du client
- Brides en acier, PVC ou aluminium montées sur le profilé du soufflet

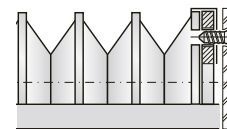


**Type B2**



**Type C**

- Brides en acier
- Forme et perçages selon le plan du client
- Bride avec trous de fixation taraudés



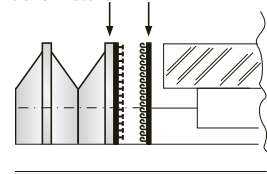
**Type E**

- Fixation du soufflet par un cadre PVC avec bande VELCRO. La seconde bande VELCRO est fixée sur la machine. Ce système présente ces avantages:
- Montage et démontage rapides
  - Coût réduit

**Conseillé en ambiance sèche**

Cadre en PVC avec bande de fermeture

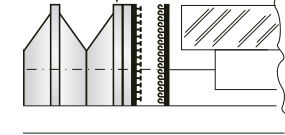
Bande à fixer sur la machine



Bride de fixation

Cadre en PVC

Bande à fixer sur la machine



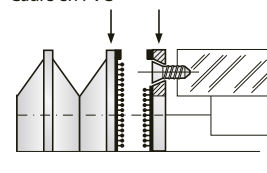
**Type F**

- Fixation du soufflet par un cadre PVC, aluminium ou acier avec bande velcro spéciale. Forme et perçages selon le plan du client. Cette exécution offre ces avantages:
- Montage et démontage rapides
  - Fiable et hermétique

**Conseillé en ambiance humide**

Cadre en PVC

Bride de fixation



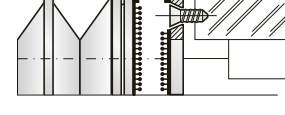
**Type G**

Entourage PVC

Bride de fixation

Cadre en PVC

Contre bride

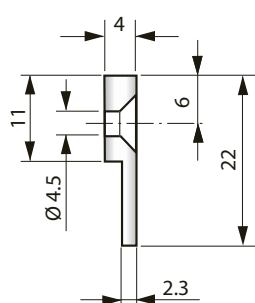
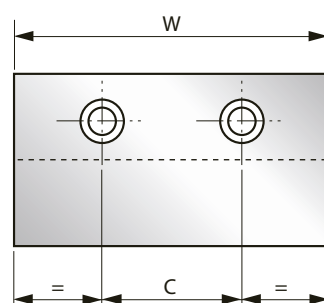
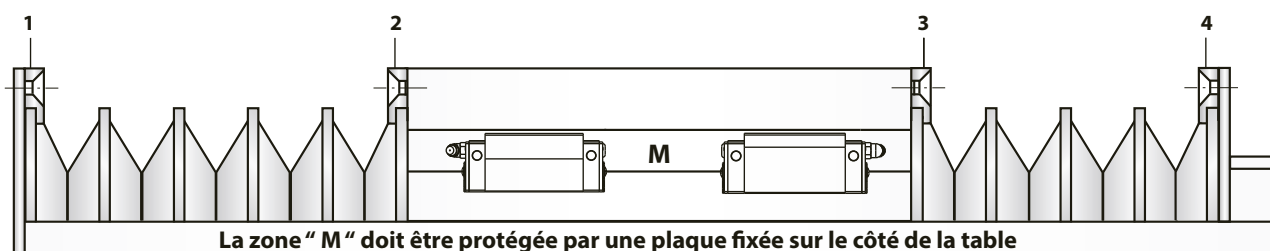




## Protections Thermo-soudées pour Guidages Linéaires

### Solution A: fixation vissée

Système de fixation standard pour les guidages linéaires

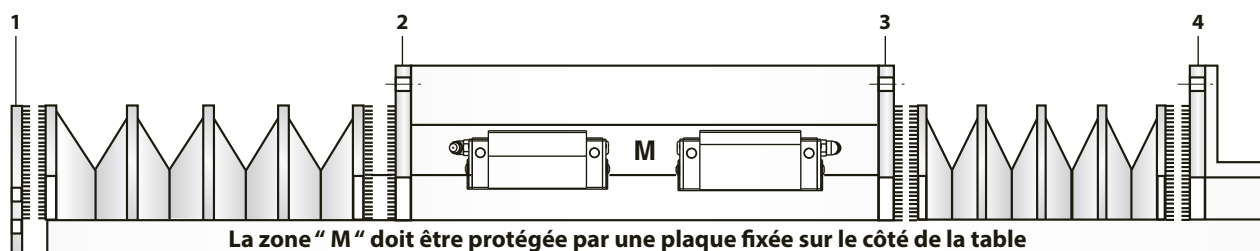


GUIDE	W	C	N.BRE DE PERÇAGES
15	52	26	2
20	57	29	2
25	63	32	2
30	68	34	2
35	72	36	2
45	83	28	3
55	104	35	3
65	128	32	4

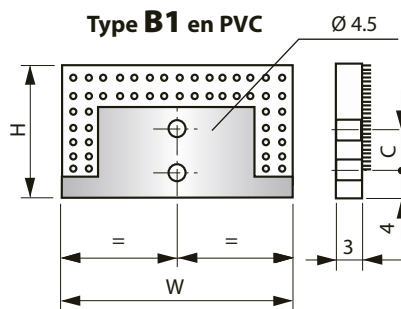
Adaptée pour les soufflets montés dans les positions 1.2.3.4 avec cornière ou plaque-support fournie par le client.

### Solution B: fixation velcro (B1 et B2)

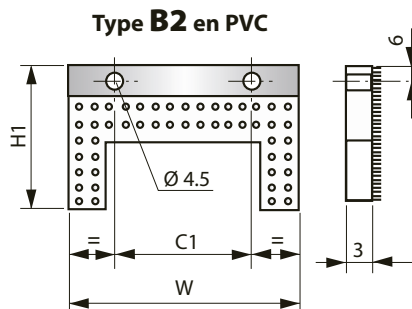
Adaptée pour ambiances sèches



Bride standard  
Type B1 en PVC



Bride standard  
Type B2 en PVC



GUIDE	W	H	C	H1	C1	N.BRE DE PERÇAGES
15	56	36	0	42	26	2
20	61	40,5	8	46,5	29	2
25	67	43	8	46,5	32	2
30	72	51	8	54	34	2
35	76,5	51	18	53	36	2
45	87,5	61	18	62	28	3
55	108	73	18	69	35	3
65	132	90	18	86	32	4

- Pos. 1 a) fixer la bride standard B1 en extrémité de guidage  
b) fixer le soufflet à la bride standard B1 en pressant fortement
- Pos. 2-3 a) fixer la bride standard B2 à la table ou la plaque d'extrémité par des vis  
b) fixer le soufflet à la bride standard B2 en pressant fortement
- Pos. 4 a) fixer la bride standard B2 à la cornière fournie par le client au moyen de vis  
b) fixer le soufflet à la bride standard B2 en pressant fortement.

NOTA: les options de fixation POS 1-4 sont interchangeables

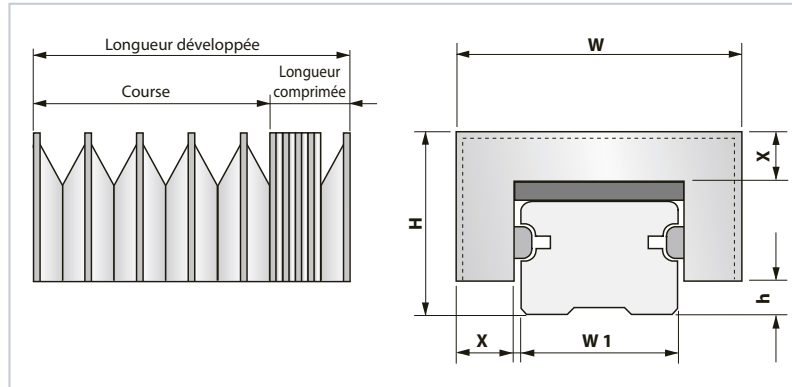
Cette page technique représente les systèmes standards de fixation des soufflets que nous produisons sur les guidages linéaires. Pour des dimensions différentes, veuillez contacter notre département technique.

Dimensions en mm.



## Protections Thermo-soudées pour Guidages Linéaires

Exemple de soufflet monté sur un guidage linéaire



## Liste de matériel standard

Type de matériau	Raidisseur	Toile	Longueur comprimée pour un déployé de 1000 mm
<b>S1</b>	PVC 0,50	PVC + Polyester + PVC 0,25 (TEMAT020)	90
<b>P1</b>	PVC 0,50	Polyuréthane + Polyester + Polyuréthane 0,25 (TEMAT015)	90
<b>LX</b>	PVC 1,00	Polyuréthane Panox/Kevlar + Polyuréthane 0,33 (TEMAT169)	150

## Dimensions Standards des Protections Thermo-soudées

Largeur du guidage <b>W1</b>	Hauteur de pli <b>X</b>	Largeur du soufflet <b>W</b>	Hauteur totale <b>H</b>	Hauteur libre <b>h</b>
15	19	56	36	5
20	19	61	40,5	5
25	19	67	43	7,5
30	19	72	51	8
35	19	76,5	51	9
45	19	87,5	61	10
55	25	108	73	15
65	32	132	90	15

## Exemple de codification de soufflet thermo-soudé pour guidages linéaires complète avec les brides

Fabricant du guidage	THK
Modèle de guidage	HSR
Largeur nominale du guide (W1)	35
Longueur développée (course + comprimé)	1500
Type de matériau	P1
Système de fixation des brides	A-A (voir page 38)

Pour les cotes guidage W1 au dessus de la taille 65, contactez notre département technique.

## Questionnaire pour Protections Thermo-soudées de Guidages Linéaires

**Fabricant du guidage**.....

**Modèle de guidage** .....

**Largeur nominale de guidage (W1)** ☐ 15 ☐ 20 ☐ 25 ☐ 30  
☐ 35 ☐ 45 ☐ 55 ☐ 65

**Longueur développée (course + comprimé)**.....mm

**Type de fabrication** ☐ S1 ☐ P1 ☐ LX

**Type de fixation en extrémité de guide** ☐ Solution A avec clams  
☐ Solution B1 avec bride en PVC

**Type de fixation sur la table** ☐ Solution A avec clams  
☐ Solution B2 avec bride en PVC

**Nom de société**.....

**Contact:** .....

**Téléphone:**.....

**E-mail:** .....

**Quantité:**.....

**Demande annuelle:**.....

**Date:** .....

**Données:** .....

NOTA: Les champs ou tableaux marqués d'un sont indispensables pour nous permettre d'établir une proposition. Veuillez envoyer votre formulaire par e-mail à [info@pei.eu](mailto:info@pei.eu) ou bien par fax au n° +39 051 6464840.

Dimensions en mm.