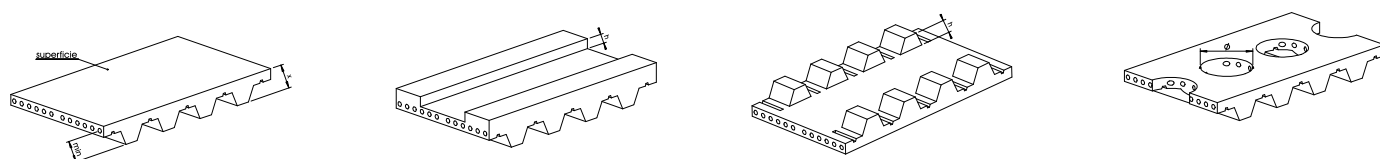


Processi di lavorazione

Grazie alla alta qualità, le macchine specifiche e le tecniche innovative come il taglio a getto d'acqua, le cinghie dentate ELATECH® possono essere lavorate meccanicamente per svolgere compiti particolari e complessi. La lavorazione e la finitura estremamente precisa garantiscono il rispetto dei requisiti di tolleranza più severi e la massima affidabilità in tutte le applicazioni industriali più complesse ed esigenti.

A seconda delle esigenze applicative, la lavorazione meccanica può includere una fresatura longitudinale dei denti e/o del dorso e rettifica fianchi, la rimozione dei denti, perforazione superficie della cinghia e/o incisione, così come la preparazione della superficie per l'applicazione di profili speciali.

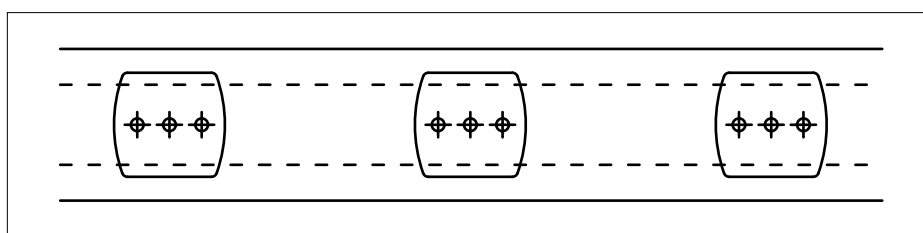


La grande precisione e la versatilità della tecnologia del taglio a getto d'acqua permettono la creazione di fori di qualsiasi dimensione e forme, dal più piccolo al più grande, dal perfettamente circolare all'ovale o quadrata.



Ricoperture speciali possono anche essere lavorate per migliorare il rendimento delle cinghie in applicazioni speciali.

Un esempio tipico è la fresatura cava del supporto per creare un "effetto ventosa" e massimizzare l'aspirazione offerta da fori taglio a getto d'acqua. In questo caso la perfetta aspirazione viene consentita anche dalla assenza di cavi all'interno delle aree di vuoto.



In un'altra applicazione, il rivestimento in PU giallo a forma di V su un nastro utilizzato per il trasporto barre di alluminio è tagliato trasversalmente per migliorare la flessibilità in avvolgimento sulla puleggia.

