

Courroies industrielles

Texrope® fait le choix de la qualité



Riche d'une tradition industrielle qui remonte au début du 20^{ème} siècle, la marque de courroies industrielles **Texrope®** est développée depuis une vingtaine d'années au sein du groupe **Gates**. Fabriquée en majorité en France et solidement implantée sur les marchés d'Europe du Sud et d'Afrique francophone, elle reste à l'affût des possibilités d'extension géographique de ses débouchés. Texrope® insiste aussi sur les gains énergétiques dont bénéficient ses clients grâce à la mise en œuvre de ses produits et consacre beaucoup d'efforts au développement des matériaux. Une évolution significative dans le domaine de la courroie synchrone sera ainsi annoncée courant 2014.

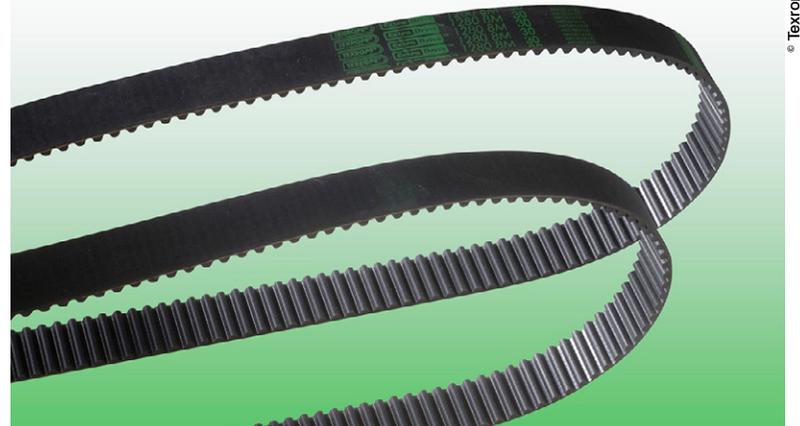
► « Texrope® est pratiquement le seul à fabriquer des courroies trapézoïdales en France », tient à faire remarquer Antonio Mariano, directeur régional des ventes sur l'Europe du Sud chez Gates. Depuis 1996, plus de la moitié de sa production est issue de son usine de Nevers. Texrope® dispose également d'autres unités de production européennes, notamment en Pologne. « Au total, insiste Antonio Mariano, ce sont quelque 98% des produits de la marque qui sont fabriqués en Europe, répondant en cela à la politique du groupe Gates qui consiste à produire là où l'on vend ». Et donc, à privilégier la proximité et le développement de produits adaptés aux spécificités des différents marchés.

Première marque en France

Les courroies Texrope® sont particulièrement bien implantées en France, principal débouché de la marque, ainsi que sur les marchés du Sud de l'Europe et d'Afrique francophone.

Texrope® est entrée dans le giron de Gates en 1994 à l'occasion de la reprise des activités courroies et tuyaux automobiles de Kléber. C'est la seule marque qu'a souhaité conserver le groupe, conscient de la réputation qu'elle avait acquise auprès de ses clients au fil des années. « Texrope® est aujourd'hui, de fait, la première

marque de courroies industrielles sur le marché français », se félicitent les responsables du groupe. Cette prépondérance ne s'explique pas seulement pour des raisons historiques. « Texrope® dispose d'une gamme de produits très complète, sans doute la plus étendue du marché », explique Antonio Mariano. La marque couvre à la fois les courroies par adhérence, plates ou trapézoïdales, et les courroies synchrones dentées en élastomères et polyuréthane, dites à « entraînements positifs » car fonctionnant par engrenements.



L'étendue de sa gamme permet à Texrope® d'être présent sur la quasi-totalité des marchés,

Une longue histoire industrielle

« L'apparition de la marque remonte à 1910 lors de l'implantation du fabricant de pneumatiques Goodrich en France », estiment les responsables de Texrope®.

La fabrication des premières courroies plates et trapézoïdales a démarré en 1927 à Colombes, en région parisienne. Par la suite, les débuts de « Kléber Colombes » en 1942 ont donné lieu à de nouveaux développements de produits qui se sont succédés régulièrement au fil des années...

C'est en 1994 que le groupe Gates procède à l'acquisition des courroies industrielles et tuyaux automobiles Kléber. Deux ans plus tard, une nou-

velle usine ouvre à Nevers. La majeure partie des courroies trapézoïdales Texrope® y sont actuellement produites.

Aujourd'hui, Texrope® est une marque du groupe Gates, essentiellement présente dans le Sud de l'Europe et en Afrique francophone. Les courroies industrielles Texrope® occupent une place de leader sur le marché français.

Les produits proposés sous cette marque couvrent les deux grandes familles de courroies (par adhérence/plates et trapézoïdales et synchrones/dentées en élastomères et polyuréthane) et constituent une des plus vastes gammes du marché.

L'étendue de cette gamme permet à Texrope® d'être présent sur la quasi-totalité des marchés, depuis les petites courroies montées sur imprimantes jusqu'aux exemplaires de 25 mètres de longueur destinés à fonctionner dans les environnements extrêmement sévères caractérisant les carrières ; en passant par les surpresseurs d'air dans l'industrie métallurgique, ou encore l'entraînement de ventilateurs au sein d'une usine agroalimentaire...

Services

Destinées tant à la première monte (35% des débouchés en France) qu'aux marchés de rechange, les courroies Texrope® sont commercialisées via un réseau de distributeurs spécialisés en transmission mécanique. Ces partenaires disposent de stocks adaptés aux

besoins des différents marchés et peuvent donc satisfaire les commandes dans des délais de livraison très courts. Les distributeurs officiels Texrope® peuvent accéder en ligne aux dernières informations concernant les produits, suivre l'état des stocks (notamment celui du grand centre logistique de Gand, en Belgique, qui dessert toute l'Europe), passer des commandes 24h/24 et en suivre leur évolution en temps réel.

« Les distributeurs officiels constituent le prolongement de la marque sur le terrain. Le réseau est constitué de grands groupes tels que Descours & Cabaud, de groupements tels que FAIR et d'autres entités très spécialisées de plus petites tailles », remarque Jean-François Salinier, District Sales Manager chez Gates. Les ingénieurs d'applications



Les courroies trapézoïdales Texrope® HFX Plus permettent un accroissement de la puissance transmissible avec une consommation énergétique réduite.

Texrope® apportent un support technique régulier aux distributeurs de la marque, notamment sous la forme de formations dispensées sur le terrain ou en usine. La formation des services maintenance

des clients ainsi que l'étude de solutions visant à améliorer l'efficacité et réduire la consommation énergétique de leurs systèmes de transmission s'inscrivent également dans la gamme de services

proposée par Texrope®. Enfin, la marque met à la disposition de ses distributeurs et utilisateurs finaux des logiciels de calculs qui, à partir de diagnostics menés sur les équipements en service, se révèlent précieux pour la détermination des produits les plus appropriés en fonction des applications.

« Qu'il soit apporté directement par Texrope® ou par notre réseau de distributeurs, le service constitue une des forces de la marque et contribue à sa réputation », conclut Jean-François Salinier.

Développements techniques

En matière de produits, Texrope® a toujours fait le choix de la technique et de la qualité. « Il faut être riche pour acheter bon marché », ironise Jean-François Salinier en pointant du doigt les coûts à

Des résultats probants

La marque Texrope® recouvre une vaste gamme adaptée à la majorité des applications industrielles. Elle comprend des courroies trapézoïdales, monobrin et multibrins, des courroies plates et striées, et des courroies pour la variation de vitesse. Auxquelles s'ajoutent des courroies synchrones en



1. Transmission d'origine

néoprène et en polyuréthane pour la transmission de puissance et le convoyage léger. Utilisés dans de nombreux domaines, les produits de la marque Texrope® peuvent générer des gains appréciables pour les utilisateurs. De nombreux exemples chiffrés en témoignent.

• C'est notamment le cas de l'utilisation d'une courroie synchrone en lieu et place des courroies trapézoïdales enveloppées qui étaient montées sur un surpresseur d'air utilisé dans l'industrie métallurgique (photos 1 et 2). La transmission existante

(moteur de 160 kW à 1.500 tr/min, poulies 8 gorges de diamètre 400 mm, courroies SPB 5000, charge sur arbre de 10.842 Newton) se heurtait à des problèmes de débit d'air non constant selon l'usure des courroies et à une usure prématurée des roulements causée par les charges sur arbres.

Le souhait de l'utilisateur était d'améliorer le rendement de la transmission, fournir un débit d'air constant, diminuer la charge sur palier et réduire la consommation du moteur. Les résultats obtenus à la suite de la mise en place d'une courroie synchrone ExtraDrive™ 4956-14M-85 en lieu et place de 8 courroies trapézoïdales enveloppées SPB 5000, ont pu être chiffrés et parlent d'eux-mêmes. La puissance maximum de l'installation est passée de 256,74 kW à 367,50 kW alors que la masse de la transmission était ramenée de 87 à 70 kg et ses dimensions réduites (largeur diminuée de 158 à 102 mm). La charge sur arbre a été singulièrement diminuée, passant de 10.842



2. Après mise en place d'une courroie synchrone ExtraDrive (tm)

à 8.534 Newton. Le tout avec un débit d'air parfait et constant. Les économies résultant

de cette intervention ont pu être mesurées en espèces sonnantes et trébuchantes : la consommation énergétique annuelle de la transmission est ainsi passée de 1.442.060 kW à 1.267.002 kW !

• Dans le secteur de la laiterie, le remplacement de 4 courroies trapézoïdales enveloppées SPB-2000 (diamètres des poulies 132 et 236) par 2 courroies trapézoïdales à flanc nu Texrope® HFX-Plus (XPB-2000) pour l'entraînement d'un ventilateur (moteur 22 kW/1.450 tr/min) s'est traduite par une forte réduction des coûts annuels de l'installation (photo 3). Le coût du matériel a baissé de 170,89 à 100,05 euros. Celui de la maintenance a été ramené de 380,04 à 106,40 euros. Quant à la consommation énergétique, elle est passée de 9.517,60 à 9.203,68 euros.

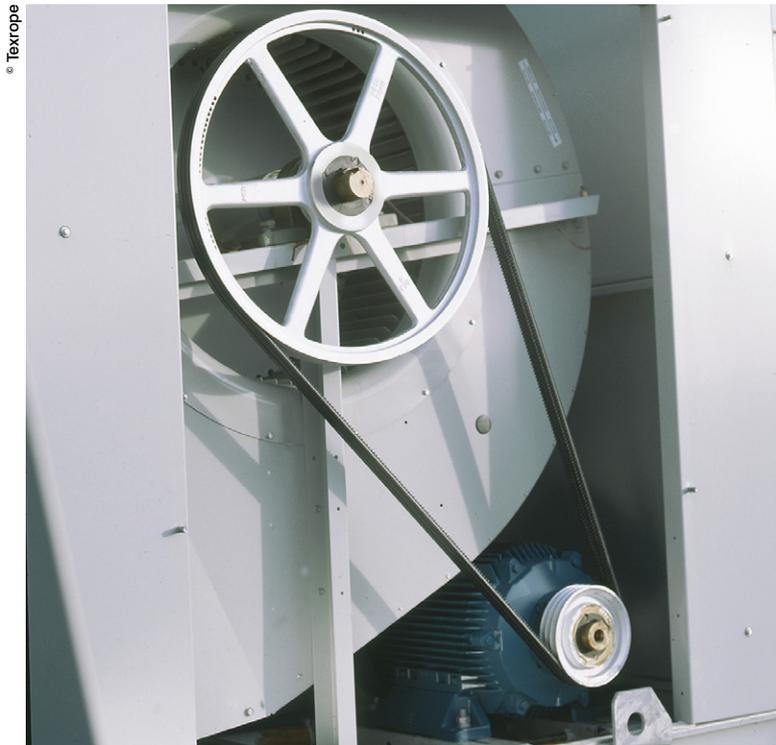
Grâce à ce changement, un gain annuel total de 9.750 euros a pu être dégagé sur un ensemble de 15 ventilateurs...



3.

répétition engendrés par l'emploi de produits non adaptés. « La courroie coûte relativement peu par rapport au prix global de l'équipement, mais sa défaillance peut entraîner des dépenses énormes en cas d'arrêt de production ! La motivation première de nos clients n'est donc pas de chercher

transmissions plus réduites et donc moins gourmandes en énergie. Les résultats obtenus avec ce nouveau matériau ont incité Texrope® à l'appliquer à d'autres produits de la gamme, tels que les courroies de variateurs sur des machines agricoles, par exemple. « Les recherches menées par Texrope®



Le nouveau matériau entrant dans la fabrication de la Texrope® HFX Plus permet de résister aux environnements chimiques agressifs et de faire preuve d'une bonne tenue en température.

systématiquement les produits les moins chers, mais de trouver les solutions les plus conformes à leurs besoins. »

La nouvelle génération de courroies trapézoïdales de section étroite Texrope® HFX Plus constitue un bon exemple de ce type d'évolutions. Première courroie industrielle utilisant de l'EPDM, elle assure une puissance transmissible améliorée de 15% par rapport aux anciennes générations, « surpassant n'importe quelle autre courroie trapézoïdale à flancs nus sur le marché », affirme Texrope®. Le nouveau matériau entrant dans sa fabrication lui permet de résister aux environnements chimiques agressifs et de faire preuve d'une bonne tenue en température (de -40 à +110°C) se traduisant par une excellente stabilité dans le temps. Conséquence : des coûts de maintenance diminués et des périodes de remplacement allongées. En outre, l'accroissement du rendement autorise l'utilisation de

sur les matériaux se poursuivent et devraient déboucher sur une évolution notable de la courroie synchrone dès le début de l'année prochaine », annonce Antonio Mariano. D'autres développements sont menés autour de certaines niches de marché qui donnent lieu à la réalisation de produits adaptés. La Mill-K Drive™, spécialement conçue pour des applications en meuneries, s'inscrit dans ce cadre. La combinaison des technologies (synchrone et par adhérence) qui la caractérise a permis de réaliser un nouveau type de courroie particulièrement approprié à la mouture du blé. Sur la base de ces différents développements, les responsables de Texrope® estime que la marque dispose encore de fortes marges de progression dans les zones où elle est déjà bien implantée. A plus long terme, c'est une extension géographique sur les marchés d'Europe du Nord qui est en ligne de mire... ■