



QUALITÉ ET SERVICE

Nos hélices standards sont fabriquées suivant les norme ISO484-2 et ISO484-1 en tolérance Class 2.

Nous pouvons vous proposer ces mêmes hélices avec des tolérances plus serrées, Class 1 ou Class S sur demande.

Toutes nos hélices sont équilibrées statiquement et peuvent l'être dynamiquement pour des applications spécifiques (régime de rotation élevés) ou sur demande.

Si nécessaire, nous pouvons fabriquer les hélices suivant les normes et règlements des sociétés de classification (Bureau Veritas, Lloyd's Register, ABS, RINA, RMRS, etc...).

Nous nous chargeons de :

- ➔ Conception des hélices suivant la réglementation applicable
- ➔ Soumission des plans pour approbation par la société de classification
- ➔ Fourniture d'un certificat matière 3.1 ou 3.2 pour les recettes usine
- ➔ Inspection définitive usine avec la société de classification
- ➔ Fourniture du certificat d'inspection de la société de classification

Toutes nos hélices sont marquées d'un numéro de série individuel, permettant ainsi une traçabilité complète de ces dernières, tant sur la qualité de la matière que de ses caractéristiques géométriques.

MATERIAUX

Nos hélices standard sont fabriquées en alliage de cupro-manganèse (CU1) pour les applications plaisance ou ne nécessitant pas une résistance particulièrement importante aux phénomènes d'électrolyse ou de cavitation. Pour des applications professionnelles ou pour les coques aluminium, nous proposons notre gamme d'hélice en cupro nickel aluminium (CU3).

Ce matériau permet :

- ➔ De réduire les sections de pales afin d'augmenter le rendement de l'hélice
- ➔ D'absorber plus de puissance à section égale de part ses caractéristiques mécaniques élevées
- ➔ De résister beaucoup plus au phénomènes d'électrolyse de part sa composition chimique spécifique

Bien que ces deux matériaux couvrent la totalité des applications marine, nous pouvons sur demande fabriquer des hélices en aluminium ou en inox.



Germanischer Lloyd





HYDRAQUAD 4.73

| DIAMETRE | | PAS (Pouce) | | Ø APH | Réf. |
|----------|-----|-------------|------|---------|---------------|
| Pouce | mm | MINI | MAXI | MAXI mm | |
| 16 | 406 | 14 | 19 | 30 | HJR160 |
| 17 | 432 | 15 | 21 | 30 | HJR170 |
| 18 | 457 | 16 | 22 | 40 | HJR180 |
| 19 | 483 | 17 | 23 | 40 | HJR190 |
| 20 | 508 | 18 | 24 | 40 | HJR200 |
| 21 | 533 | 19 | 25 | 45 | HJR210 |
| 22 | 559 | 20 | 26 | 45 | HJR220 |
| 23 | 584 | 21 | 28 | 50 | HJR230 |
| 24 | 610 | 21 | 29 | 50 | HJR240 |
| 25 | 635 | 22 | 30 | 60 | HJR250 |
| 26 | 660 | 23 | 31 | 60 | HJR260 |
| 27 | 686 | 24 | 31 | 65 | HJR270 |
| 28 | 711 | 25 | 33 | 65 | HJR280 |



Autres dimensions sur demande

L'HYDRAQUAD 4.73 a été développée pour résoudre les problèmes de vibrations rencontrés sur les vedettes ayant une très forte puissance. Le dessin des pales permet à l'HYDRAQUAD 4.73 d'avoir les mêmes accélérations que les hélices 3 pales. L'HYDRAQUAD 4.73 est proposée en cupro manganèse ou en cupro nickel aluminium et doit être commandée avec un pouce de moins sur le pas qu'une trois pales équivalente pour maintenir la même charge sur le moteur. Elle peut être aussi réalisée avec du cup sur le bord de fuite en fonction des applications.

SUPPLEMENTS :

- Prix en Cupro nickel aluminium
- Ratio pas/diamètre non standard
- Cône non ISO
- Diamètre de moyeu hors standard
- Pales épaisses
- Trous d'extractions
- Réalisation de cup ou skew sur type D - H ou R

DÉVELOPPÉE POUR RÉSOUDRE LES
PROBLÈMES DE VIBRATIONS
RENCONTRÉS SUR LES VEDETTES
AYANT UNE TRÈS FORTE PUISSANCE