

# ARTICOLO DISTRIBUITO DA



**Articoli Tecnici Trasmissioni Industriali**

Via F.lli Cervi n°3  
20063 CERNUSCO SUL NAVIGLIO  
Tel .02-92106954 - 6 LINEE R.A.  
Fax.02-92107261  
E-mail info@atti.it  
Sito: www.atti.it



- *MOTORI ASINCRONI*
- *MOTORI IN C.C.*
- *MOTORI A MAGNETI PERMANENTI*
- *MOTORI PASSO PASSO*
- *MOTORI BRUSHLESS*
- *MOTORIDUTTORI*
- *MOTOVARIATORI*
- *MARTINETTI*
- *ATTUATORI*
- *RINVII ANGOLARI*
- *LIMITATORI DI COPPIA*
- *PULEGGE A GOLE*
- *PULEGGE DENTATE*
- *PULEGGE CON BUSSOLE TAPER LOOK*
- *PULEGGE VARIABILI*
- *CINGHIE TRAPEZOIDALI*
- *CINGHIE DENTATE*
- *CINGHIE PER VARIATORI*
- *CATENE VARIE*
- *PIGNONI PER CATENE*
- *INGRANAGGI A MODULO*
- *CREMAGLIERE*
- *COPPIE CONICHE*
- *GIUNTI VARI*
- *SUPPORTI AUTOALLINEANTI*
- *SLITTE VARIE*
- *SLITTE MOTORIZZABILI*
- *RUOTE*
- *CALETTATORI*
- *MANIGLIERIA ELESA*
- *VITI T.P.N. E RELATIVE CHIOCCIOLE*
- *VITI A RICIRCOLAZIONE DI SFERE*
- *AZIONAMENTI BRUSHLESS, IN C.C. A TRANSISTOR, MOSFET, SCR, ECC.*
- *INVERTERS - SOFT START*
- *ENCODERS*
- *RIGHE OTTICHE*
- *ELETTROMAGNETI*
- *VISUALIZZATORI - POSIZIONATORI*
- *INTERPOLATORI - MISURATORI - TACHIMETRI - VOLMETRI - TEMPORIMETRI*
- *P L C E LOGICHE PROGRAMMABILI CON RELAZIVA PROGRAMMAZIONE PERSONALIZZATA*
- *QUADRI ELETTRICI*
- *RULLI E RELATIVI COMPONENTI*
- *ASPIRATORI E VENTILATORI*
- *PROFILATI IN ALLUMINIO*
- *ADESIVI INDUSTRIALI*
- *SISTEMI DI LUBRIFICAZIONE CENTRALIZZATA*

**Realizzazione di trasportatori e macchine speciali con profilati di alluminio**

## Cinghie tonde in poliuretano

La cinghia tonda in poliuretano trova impiego laddove necessita un' elevata flessibilità.

Inoltre per la sua struttura omogenea e la sua giunzione uniforme, assicura una marcia più silenziosa e più regolare anche in presenza di vibrazioni e sovraccarichi ad alte velocità.

La cinghia in poliuretano, oltre ad essere resistente all'olio ed alla benzina, offre una soluzione più vantaggiosa sia per la sicurezza che per la durata.

La temperatura d'impiego della cinghia in poliuretano varia da  $-40^{\circ}\text{C}$  a  $+120^{\circ}\text{C}$ .

### Prestazione in HP

tabella 1

| Velocità della cinghia in m/sec | Diametro della cinghia in mm. |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|---------------------------------|-------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
|                                 | 3                             | 4    | 5    | 6    | 7    | 8    | 9    | 10   | 12   | 15   |
| 5 m/s                           | 0.05                          | 0.10 | 0.14 | 0.18 | 0.22 | 0.28 | 0.36 | 0.42 | 0.60 | 1.06 |
| 10 m/s                          | 0.09                          | 0.16 | 0.22 | 0.30 | 0.40 | 0.50 | 0.62 | 0.74 | 1.05 | 1.80 |
| 15 m/s                          | 0.10                          | 0.20 | 0.25 | 0.36 | 0.48 | 0.60 | 0.75 | 0.85 | 1.20 | 2.00 |
| 20 m/s                          | 0.08                          | 0.18 | 0.22 | 0.30 | 0.40 | 0.50 | 0.62 | 0.74 | 1.05 | 1.76 |
| Pretensionamento in %           | 25                            | 22   | 20   | 18   | 15   | 12   | 11   | 10   | 8    | 5    |

### Dimensioni raccomandate per le pulegge

tabella 2

| Quote | (d) Diametro minimo delle pulegge in mm. |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|-------|--|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|       | 25                                       | 35  | 45  | 50  | 60  | 70  | 75  | 80  | 90  | 100 | 106 | 113 | 120 |
| a     | 5.5                                      | 7   | 8   | 10  | 11  | 12  | 14  | 15  | 16  | 18  | 19  | 21  | 23  |
| b     | 8  | 10  | 12  | 14  | 15  | 16  | 18  | 19  | 21  | 22  | 24  | 26  | 27  |
| c     | 3  | 3.5 | 4   | 5   | 5.5 | 6   | 7   | 7.5 | 8   | 9   | 9.5 | 11  | 12  |
| R     | 1.8                                      | 2.5 | 3   | 3.5 | 4   | 4.5 | 5   | 5.5 | 6   | 6.5 | 7   | 7.5 | 8   |
| $r_1$ | 0.5                                      | 0.5 | 0.5 | 0.5 | 0.5 | 0.5 | 0.5 | 0.5 | 0.5 | 0.5 | 0.5 | 0.5 | 0.5 |
| $r_2$ | 1.2                                      | 1.5 | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   |

### Istruzioni per la giunzione delle cinghie in poliuretano

- 1) Tagliare lo spezzone necessario calcolando la pretensione come dalla tabella n.1  
Eseguire un taglio ad angolo retto evitando l'uso delle forbici (che non danno un taglio regolare).  
Fare attenzione alla pulizia della lama e delle estremità della cinghia.
- 2) Regolare mediante l'apposito termostato, la temperatura della lama saldatrice intorno ai  $+250^{\circ}\text{C}$  /  $+280^{\circ}\text{C}$   
Se si salda senza termostato può succedere:
  - la cinghia fatica a fondere e tende ad attaccarsi alla lama - temperatura bassa -
  - la cinghia fonde velocemente provocando fumi bianchi - temperatura alta -
 In tali casi ci si regola conseguentemente.
- 3) Regolata la temperatura, si avvicinano le estremità (vedi fig.1), si fregano per alcuni secondi contro la lama (vedi fig.2) e senza allontanarle dalla stessa si spostano all'esterno tenendole in posizione in modo da unirle esattamente all'uscita della lama (vedi fig.3).
- 4) Pulire le inevitabili sbavature che si formano in corrispondenza della giunzione, con carta abrasiva.  
Raffreddare completamente la cinghia prima di farla lavorare (5 - 10 minuti).

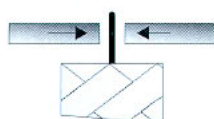


fig.1

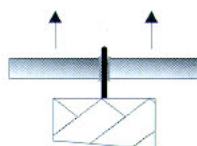


fig.2

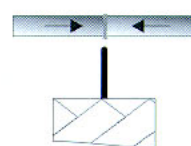


fig.3