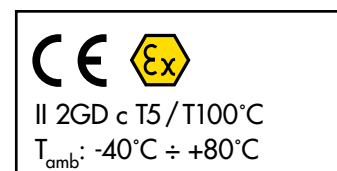


Tabella di scelta delle basi motore

IEC			NEMA			Tipo	dettagli	Esecuzione tipica
Gr. motore	P [kW] 1000 min ⁻¹ 6-poli	P [kW] 1500 min ⁻¹ 4-poli	Gr. motore	P [HP] 1200 min ⁻¹ 6-poli	P [HP] 1800 min ⁻¹ 4-poli			
90S 90L	0.75 1.1	1.1 1.5	143T 145T	0.75 1	1 1.5 / 2	MB 27 × 120	Pag. 5.6– 5.7	MB 27 
100L	1.5	2.2 / 3	182T	1.5	3			
112M	2.2	4	184T	2	5			
132S 132M	3 4 / 5.5	5.5 7.5	213T 215T	3 5	7.5 10	MB 38 × 300	Pag. 5.6– 5.7	MB 38 
160M 160L	7.5 11	11 15	254T 256T	7.5 10	15 20			
160M 160L	7.5 11	11 15	254T 256T	7.5 10	15 20	MB 50 × 270-1	Pag. 5.8– 5.9	MB 50 
180M 180L	– 15	18.5 22	284T 286T	15 20	25 30	MB 50 × 270-2		
200L	18.5 / 22	30	324T 326T	25 30	40 50	MB 50 × 400		
225S 225M	– 30	37 45	364T 365T	40 50	60 75	MB 50 × 500		
250M	37	55	404T	60	100	MB 70 × 400	Pag. 5.10– 5.11	MB 70 
280S 280M	45 55	75 90	405T 444T	75 100	100 / 125 125 / 150	MB 70 × 550		
315S	75	110	445T	125 / 150	150 / 200	MB 70 × 650		
315M 315L	90 / 110 110–160	132–160 160–200	447T 449T	150–200 200–300	200–250 250–300	MB 70 × 800		
315M 315L	90 / 110 110–160	132–160 160–200	447T 449T	150–200 200–300	200–250 250–300	MB 100 × 750	Pag. 5.12– 5.13	MB 100 
355S 355M 355L	132–160 200–250 200–250	200–250 250 250	586/7	250–350	300–350			
varie	fino a 275	fino a 400	varie	fino a 370	fino a 540			
varie	fino a 350	fino a 550	varie	fino a 650	fino a 750	MB 100 × 1500		

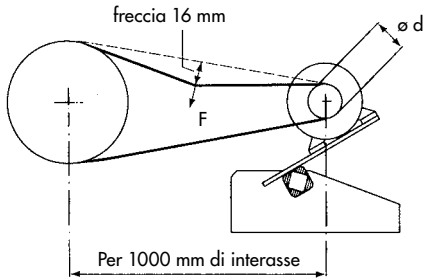
Design personalizzati alle pagg. 5.14 e 5.15.
Per le taglie di motore non indicate in tabella, Vi preghiamo di contattarci.

Design certificato **ATEX** (gruppo 2 - zone 1/21) alle pagine 5.6, 5.8, 5.10 e 5.12.



Tensione delle cinghie

Grazie al dispositivo di precarico, le Basi Motore provvedono alla tensione costante delle cinghie, secondo le prescrizioni del costruttore. Nella tabella a fianco sono riportate, in via semplificata e per gli impieghi più comuni, le forze di verifica raccomandate per le più diffuse cinghie trapezoidali.



Durante la prima fase di lavoro le cinghie subiscono un naturale rilassamento, per cui la forza di verifica decresce di ca. il 20%

Verifica della tensione per cinghie trapezoidali

(esempi per i tipi più frequentemente impiegati)

Cinghia tipo	spessore [mm]	altezza [mm]	Ø d puleggia motrice [mm]	Forza di verifica F_1^* all'avviamento [N]	Forza di verifica F_0^* in funzionamento [N]
XPZ, SPZ	10	8	56-71	20	16
			75-90	22	18
			95-125	25	20
			≥ 125	28	22
XPA, SPA	13	10	80-100	28	22
			106-140	38	30
			150-200	45	36
			≥ 200	50	40
XPB, SPB	16	13	112-160	50	40
			170-224	62	50
			236-355	77	62
			≥ 355	81	65
XPC, SPC	22	18	224-250	87	70
			265-355	115	92
			≥ 375	144	115
Z	10	6	56-100	5-7.5	
A	13	8	80-140	10-15	
B	17	10	125-200	20-30	
C	22	12	200-400	40-60	
D	32	19	355-600	70-105	

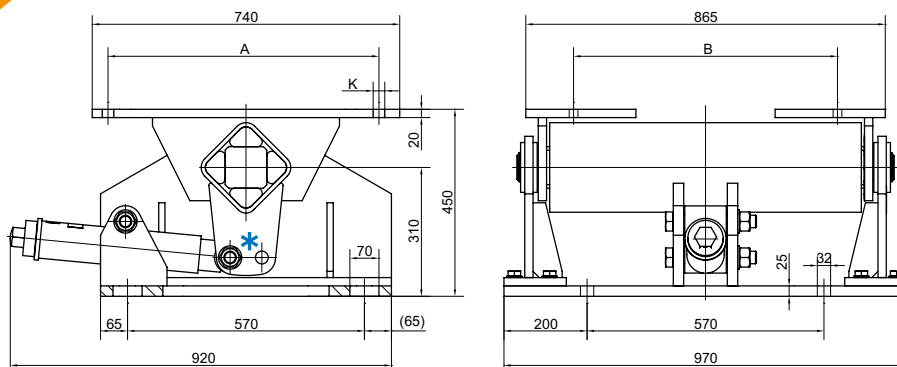
*verifica della tensione delle cinghie: la flessione ideale dovrebbe essere pari a 16mm per ogni metro d'interasse

Esempi tipici di posizionamento Basi Motore su vibrovagli

Queste indicazioni sono empiriche; un test di prova indicherà il tensionamento ideale.

Applicazioni su vibrovagli		
<p>Configurazione „overhead“</p>	<p>Configurazione „Along-Side“</p> <p>Motore ca. +15° sino +45° Motore ca. -15° sino -45°</p>	<p>Configurazione „Foot-Mounting“, Alimentatore</p> <p>Consigliata esecuzione „off-set“ e Base Motore taglia più grande.</p>
Applicazione su pompe		
<p>Configurazione „Overhead“</p> <p>Piastra motore in „off-set“ in direzione del dispositivo di precarico.</p>	<p>Configurazione „Along-Side“</p>	<p>Applicazioni su Crusher</p> <p>Carichi variabili</p> <p>Piastra motore in „off-set“ in direzione del dispositivo di precarico.</p>

Base Motore Tipo MB 100



Art. Nr.	Tipo	IEC			NEMA			Peso [kg]		
		gr. motore	A	B	K	gr. motore	A		B	K
02 200 900	MB 100×750	315M	508	457	28	447T	457	508	21	490
		315L	508	508	28	449T	457	635	21	
		355S	610	500	28					
		355M	610	560	28	586/7	584	560	30	
		355L	610	630	28					

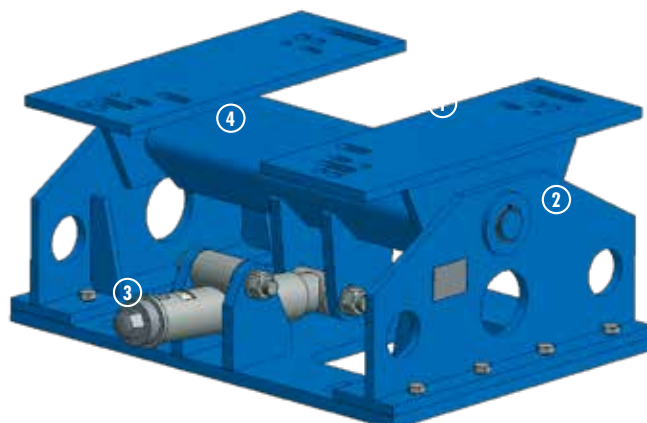
Per versioni speciali a disegno, vedi pagg. 5.14–5.15.

Nella versione **ATEX** il codice articolo cambia (es. MB MB100×750: 02300900). Dettagli riguardanti le specifiche ATEX a pag. 5.4

Potete chiederci il questionario per un calcolo preliminare del vostro sistema, e saremo lieti di offrirvi il nostro supporto.




* Se occorresse un braccio di leva ulteriore, il dispositivo di precarico (3) può essere imbullonato utilizzando i fori presenti sulle forcelle sull'elemento elastico.

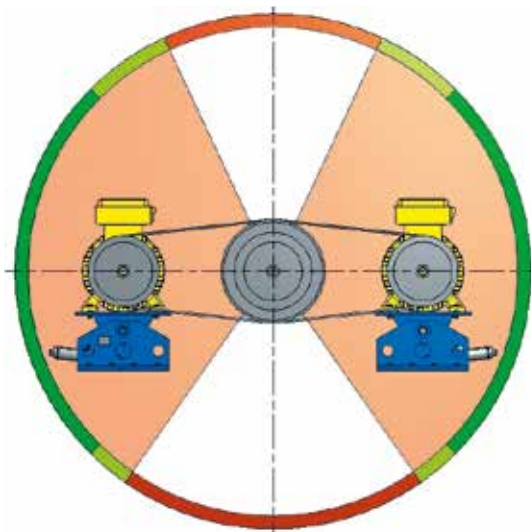
- 1 Piastre di supporto motore
- 2 Supporti laterali
- 3 Dispositivo di precarico
- 4 Elemento elastico



Istruzioni di montaggio per MB 100

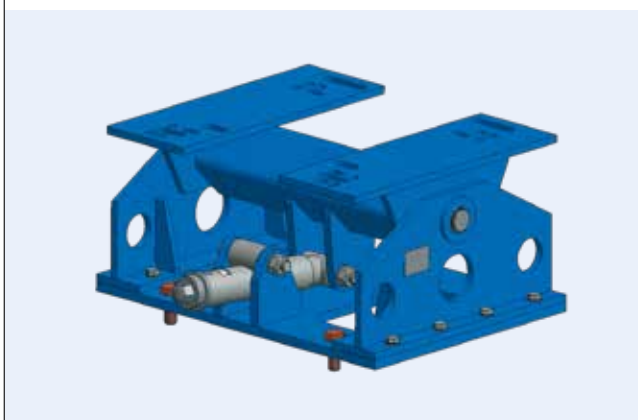
1 Determinazione del posizionamento ideale della Base Motore

-  Posizione ideale, braccio di tensionamento massimo
-  Posizione consentita (braccio di leva sufficiente)
-  Verificare con **ROSTA**



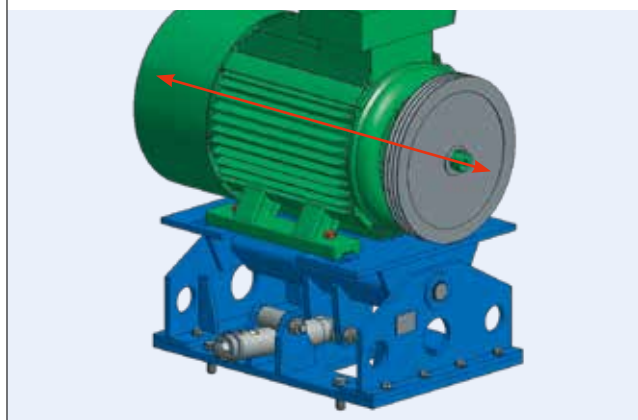
2 Fissaggio dei supporti laterali

4 asole 32x70 mm



3 Allineamento delle pulegge e fissaggio del motore

4 viti, in funzione della taglia del motore



4 Posizionamento delle cinghie e verifica della corretta tensione

Tendere le cinghie, alla forza suggerita dal costruttore (rif. tabella pag 5.5).

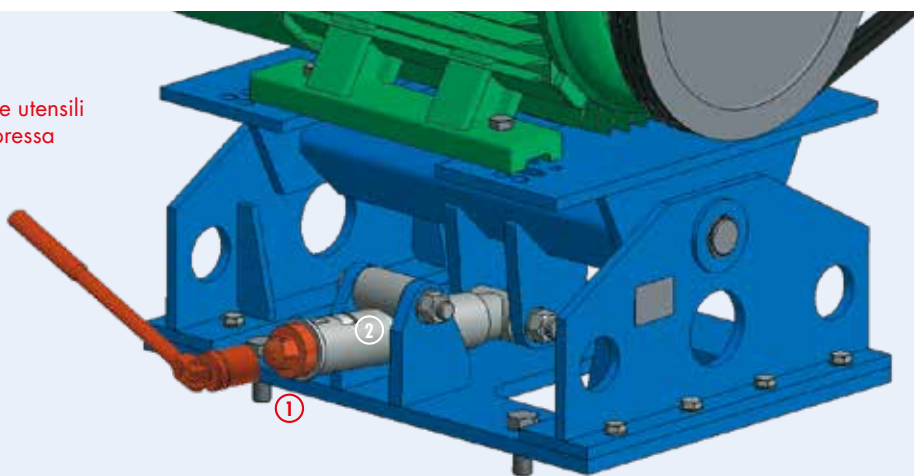
Regolare il tensionamento con apposita chiave da 46 mm (M30).



Non utilizzare utensili ad aria compressa

WARNING

Non rimuovere il dispositivo di pretensionamento quando è pretensionato



Ritensionamento:

Normalmente non è necessario, comunque raccomandiamo di verificare la tensione delle cinghie dopo qualche giorno di funzionamento dell'impianto.