

# TRASPORTATORE A TAPPARELLE METALLICHE TMM160

**Mod. 1100-1300-1500-1800-2100**

## DATI GENERALI

LARGHEZZA MASSIMA	mm	1100	1300	1500	1800	2100
LARGHEZZA UTILE	mm	800	1000	1200	1500	1800

## DATI TECNICI

DIAMETRO RUOTE TRAINO/RINVIO	mm	418.1
MODULO RUOTE DENTATE	mm	Z=8
CATENA	tipo	a rulli
PASSO CATENA	mm	160
CARICO DI ROTTURA	kg	17000
PIANI SCORRIMENTO CATENA	mm	30x15
SUPPORTI ALBERO MOTORE	tipo	UCPX 18
SUPPORTI ALBERO RINVIO	tipo	UCTX 12
MOTORE ASINCRONO TRIFASE	tipo	autofrenante
RIDUTTORE	tipo	albero lento cavo
SPESSORE TAPPARELLA ZINCATA	mm	3
SPINTORE TAPPARELLA	mm	40x40x5
SPESSORE FIANCATA VERNICIATA	mm	3
SPESSORE SPONDA VERNICIATA	mm	3
ALTEZZA SPONDA	mm	800

## DESCRIZIONE

Il trasportatore è costituito da un robusto telaio portante realizzato con profilati metallici standard elettrosaldati e fiancate in lamiera stampata.

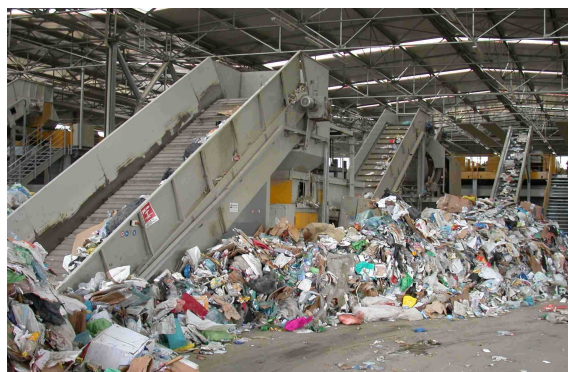
Il tappeto metallico è formato da una serie di piastre zincate e sagomate, sovrapposte ed imbullonate sui due lati alle catene di trascinamento: il loro disegno speciale evita la ritenuta del materiale.



I denti per il trascinamento del materiale sono imbullonati alle tapparelle, possono essere a passo variabile e sono intercambiabili.

La catena è del tipo a rulli secondo norme DIN 8165, passo 160 mm con inserite le piastre di fissaggio delle tapparelle. Le guide di scorrimento delle due catene sono in acciaio e possono essere facilmente sostituite in caso di usura. Le sponde di contenimento del trasportatore sono realizzate in lamiera da 3 mm elettrosaldata con nervature di rinforzo.

La testata di traino è realizzata da un albero in acciaio  $\varnothing=90$  mm con due corone dentate passo 160 mm; l'albero ruota su due supporti muniti di cuscinetti a rulli lubrificati con grasso e protetti da un anello di tenuta.



La testata di rinvio è realizzata con lo stesso sistema della testata di traino ma con fissaggio su slitte con tenditori ed albero  $\varnothing=60$  mm.

La motorizzazione è costituita da un motore autofrenante e un riduttore ad ingranaggi direttamente calettato sull'asse di traino.

Tutte le superfici metalliche (tranne il tappeto che è zincato) sono verniciate con uno strato primario anticorrosione ed uno strato secondario di finitura di smalto bicomponente poliuretano.

L'alimentazione elettrica standard è di 400V e 60 Hz, ma sono realizzabili anche soluzioni con altri voltaggi.

La macchina è conforme ai Requisiti Essenziali di Sicurezza e di Tutela della Salute di cui alla Direttive 89/392/CEE, 91/368/CEE, 93/44/CEE, 93/68/CEE, 89/336/CEE e 73/23/CEE.

Norme elettriche di riferimento adottate: UNI EN 60204/1.