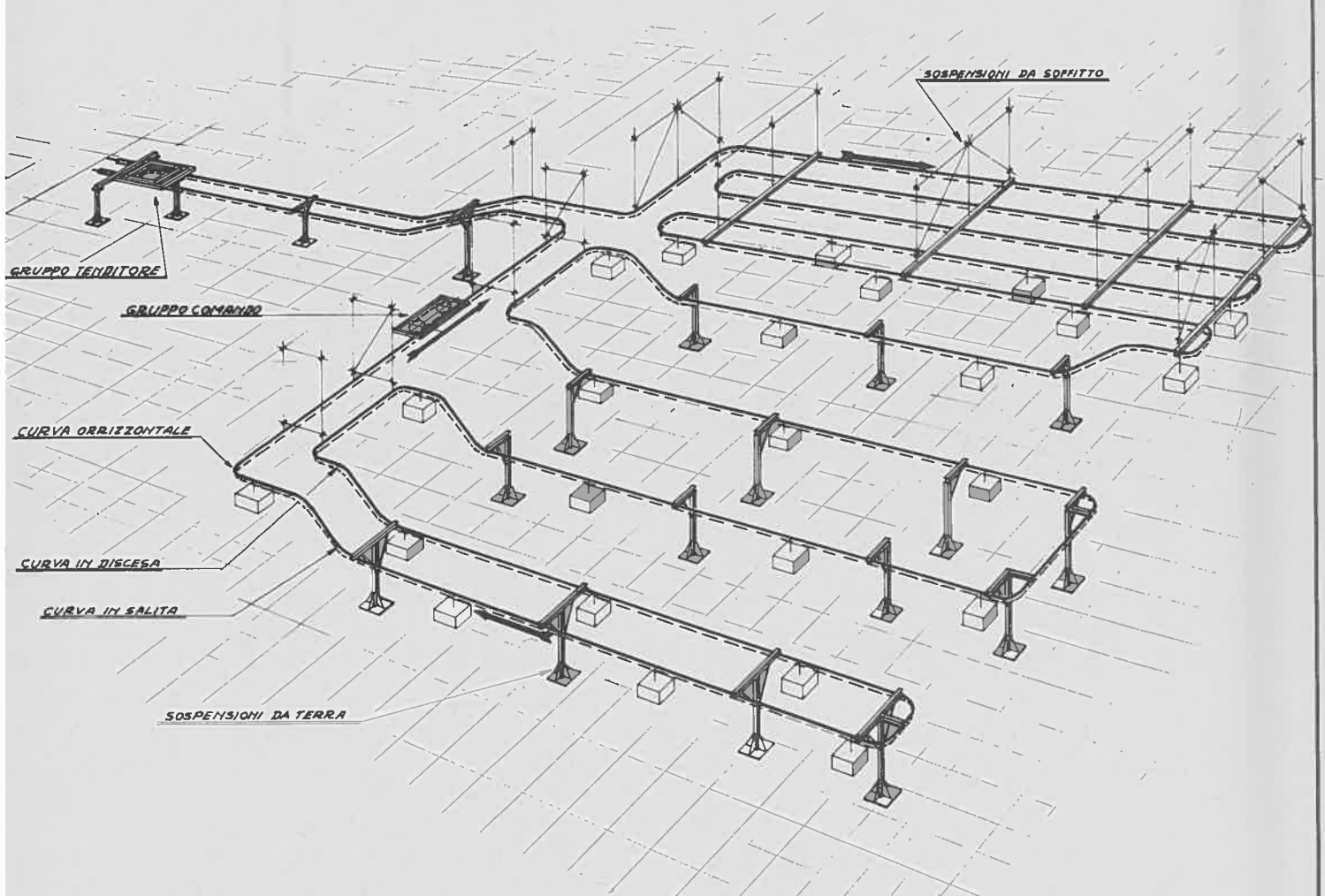
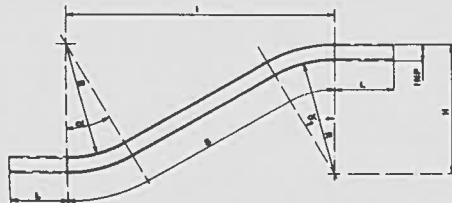




PRONTUARIO





CURVE DI SALITA E DISCESA

Le curve di salita e discesa vengono possibilmente costruite in un sol pezzo, per facilitare la messa in opera e determinare con esattezza gli angoli di salita e discesa.

Generalmente dati: H = dislivello trasportatore

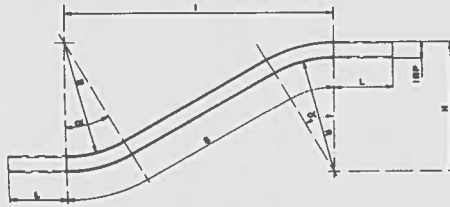
R = minimo raggio di curvatura (funzione della distanza fra i carrelli)

L = distanza minima per il superamento del dislivello

H	PROFILATO INP 10						Raggio = 2000 mm.		
	$\alpha 15^\circ$			$\alpha 30^\circ$			$\alpha 45^\circ$		
	I	S	Peso	I	S	Peso	I	S	Peso
400	2035	2082	17,3	—	—	—	—	—	—
500	2409	2468	20,5	—	—	—	—	—	—
600	2782	2855	23,8	2142	2252	18,7	—	—	—
700	3155	3241	27	2315	2452	20,4	—	—	—
800	3528	3628	30,2	2488	2652	22,1	—	—	—
1000	4275	4400	36,6	2835	3052	25,4	—	—	—
1200	5021	5173	43,1	3181	3452	28,7	—	—	—
1400	5767	5946	49,5	3528	3852	32,1	3105	3508	29,2
1600	6514	6719	56	3874	4252	35,4	3305	3791	31,6
1800	7260	7492	62,4	4220	4652	38,7	3505	4074	34
2000	8007	8264	68,9	4567	5052	42,1	3705	4356	36,3
2500	9873	10196	85	5433	6052	50,4	4205	5063	42,2
3000	11739	12128	101	6299	7052	58,8	4705	5770	48,1
3500	13605	14060	117	7165	8052	67,1	5205	6477	54
4000	15471	15992	133	8031	9052	75,4	5705	7184	60
4500	17337	17924	149	8897	10052	83,8	6205	7891	65,8

H	PROFILATO INP 10						Raggio = 2500 mm.		
	$\alpha 15^\circ$			$\alpha 30^\circ$			$\alpha 45^\circ$		
	I	S	Peso	I	S	Peso	I	S	Peso
400	2166	2211	18,4	—	—	—	—	—	—
500	2539	2597	21,6	—	—	—	—	—	—
600	2912	2984	24,8	—	—	—	—	—	—
700	3285	3370	28,1	—	—	—	—	—	—
800	3659	3757	31,3	2756	2908	24,2	—	—	—
1000	4405	4529	37,7	3103	3308	27,5	—	—	—
1200	5151	5302	44,2	3449	3708	31	—	—	—
1400	5898	6075	50,6	3796	4108	34,2	—	—	—
1600	6644	6848	57,1	4142	4508	37,5	3719	4162	34,7
1800	7391	7621	63,5	4488	4908	41	3919	4445	37
2000	8137	8393	70	4835	5308	44,2	4119	4728	39,4
2500	10003	10325	86,1	5701	6308	52,6	4619	5435	45,3
3000	11869	12257	102	6567	7308	61	5119	6142	51,2
3500	13735	14189	118	7433	8308	69,2	5619	6849	57,1
4000	15601	16121	134	8299	9308	77,6	6119	7556	63
4500	17467	18053	150	9165	10308	86	6619	8263	69

H	PROFILATO INP 10						Raggio = 3500 mm.		
	$\alpha 15^\circ$			$\alpha 30^\circ$			$\alpha 45^\circ$		
	I	S	Peso	I	S	Peso	I	S	Peso
400	2428	2470	20,6	—	—	—	—	—	—
500	2801	2857	23,8	—	—	—	—	—	—
600	3175	3243	27	—	—	—	—	—	—
700	3548	3630	30,2	—	—	—	—	—	—
800	3921	4016	33,5	—	—	—	—	—	—
1000	4667	4789	40	3639	3819	31,8	—	—	—
1200	5414	5562	46,3	3985	4219	34,3	—	—	—
1400	6160	6334	52,8	4331	4619	38,5	—	—	—
1600	6907	7107	59,2	4678	5019	41,8	—	—	—
1800	7653	7880	65,7	5024	5419	45,2	—	—	—
2000	8399	8654	72,1	5371	5819	48,5	—	—	—
2500	10265	10585	88,2	6237	6819	56,8	5448	6177	51,5
3000	12131	12517	104,3	7103	7819	65,2	5948	6884	57,4
3500	13997	14449	120,5	7969	8819	73,5	6448	7591	63,3
4000	15863	16381	136,6	8835	9819	81,8	6948	8298	69,2
4500	17729	18313	152,7	9701	10819	90,2	7448	9005	75,1



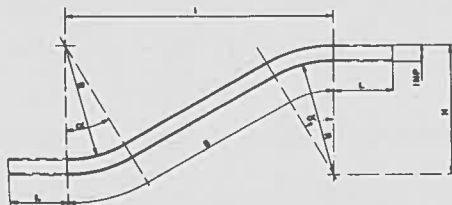
CURVE DI SALITA E DISCESA

PER CATENA A MAGLIE STAMPATE N. 458

H	PROFILATO INP 12						Raggio = 2000 mm.		
	α 15°			α 30°			α 45°		
	l	S	Peso	l	S	Peso	l	S	Peso
400	2036	2083	23,1	—	—	—	—	—	—
500	2410	2469	27,4	—	—	—	—	—	—
600	2783	2856	31,7	2143	2253	25	—	—	—
700	3156	3242	35,9	2316	2453	27,2	—	—	—
800	3529	3629	40,2	2489	2653	29,4	—	—	—
1000	4276	4401	48,8	2836	3053	33,8	—	—	—
1200	5022	5174	57,4	3182	3453	38,3	—	—	—
1400	5768	5947	66	3529	3853	42,7	3106	3509	39
1600	6515	6720	74	3875	4253	47,2	3306	3792	42
1800	7261	7493	83	4221	4653	51,6	3506	4075	45
2000	8008	8265	91,5	4568	5053	56	3706	4357	48
2500	9874	10197	113	5434	6053	67	4206	5064	56
3000	11740	12129	134	6300	7053	78	4706	5771	64
3500	13606	14061	156	7166	8053	89	5206	6478	71
4000	15472	15993	177	8032	9053	100	5706	7185	79
4500	17338	17925	198	8898	10053	111	6206	7892	87

H	PROFILATO INP 12						Raggio = 2500 mm.		
	α 15°			α 30°			α 45°		
	l	S	Peso	l	S	Peso	l	S	Peso
400	2167	2212	24,5	—	—	—	—	—	—
500	2540	2598	28,8	—	—	—	—	—	—
600	2913	2985	33,1	—	—	—	—	—	—
700	3286	3371	37,4	—	—	—	—	—	—
800	3660	3758	41,7	2757	2909	32,2	—	—	—
1000	4406	4530	50	3104	3309	36	—	—	—
1200	5152	5303	58	3450	3709	41	—	—	—
1400	5899	6076	67	3797	4109	45	—	—	—
1600	6645	6849	76	4143	4509	50	3720	4163	46
1800	7392	7622	84	4489	4909	54	3920	4446	49
2000	8138	8394	93	4836	5309	58	4120	4729	52
2500	10004	10326	114	5702	6309	70	4620	5436	60
3000	11870	12258	136	6568	7309	81	5120	6143	68
3500	13736	14190	157	7434	8309	92	5620	6850	76
4000	15602	16122	178	8300	9309	103	6120	7557	83
4500	17468	18054	200	9166	10309	114	6620	8264	91

H	PROFILATO INP 12						Raggio = 3500 mm.		
	α 15°			α 30°			α 45°		
	l	S	Peso	l	S	Peso	l	S	Peso
400	2429	2471	27	—	—	—	—	—	—
500	2802	2858	31	—	—	—	—	—	—
600	3176	3244	36	—	—	—	—	—	—
700	3549	3631	40	—	—	—	—	—	—
800	3922	4017	44	—	—	—	—	—	—
1000	4668	4790	53	3640	3820	42	—	—	—
1200	5415	5563	61	3986	4220	46	—	—	—
1400	6161	6335	70	4332	4620	51	—	—	—
1600	6908	7108	78	4679	5020	55	—	—	—
1800	7654	7881	87	5025	5420	60	—	—	—
2000	8400	8654	96	5372	5820	64	—	—	—
2500	10266	10586	117	6238	6820	75	5449	6178	68
3000	12132	12518	138	7104	7820	86	5949	6885	76
3500	13998	14450	160	7970	8820	97	6449	7592	84
4000	15864	16382	181	8836	9820	109	6949	8299	92
4500	17730	18314	203	9702	10820	120	7449	9006	100



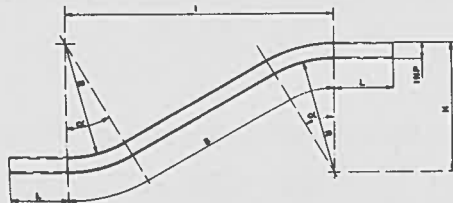
CURVE DI SALITA E DISCESA

PER CATENA A MAGLIE STAMPATE N. 458 (4'')

H	PROFILATO INP 14						Raggio = 2000 mm.		
	$\alpha 15^\circ$			$\alpha 30^\circ$			$\alpha 45^\circ$		
	l	S	Peso	l	S	Peso	l	S	Peso
400	2037	2084	30	—	—	—	—	—	—
500	2411	2470	35	—	—	—	—	—	—
600	2784	2857	40	2148	2258	32	—	—	—
700	3157	3243	46	2322	2458	35	—	—	—
800	3530	3629	51	2495	2658	38	—	—	—
1000	4277	4402	62	2841	3058	43	—	—	—
1200	5023	5175	74	3188	3458	49	—	—	—
1400	5769	5948	85	3534	3858	55	3115	3517	50
1600	6516	6720	96	3880	4258	60	3315	3799	54
1800	7262	7493	107	4227	4658	66	3515	4082	58
2000	8009	8266	118	4573	5058	72	3715	4365	62
2500	9875	10198	145	5439	6058	86	4215	5072	72
3000	11741	12129	173	6305	7058	100	4715	5779	82
3500	13609	14061	201	7171	8058	115	5215	6486	92
4000	15473	15993	228	8037	9058	129	5715	7193	102
4500	17339	17925	256	8903	10058	143	6215	7901	112

H	PROFILATO INP 14						Raggio = 2500 mm.		
	$\alpha 15^\circ$			$\alpha 30^\circ$			$\alpha 45^\circ$		
	l	S	Peso	l	S	Peso	l	S	Peso
400	2169	2214	31	—	—	—	—	—	—
500	2542	2600	37	—	—	—	—	—	—
600	2915	2987	42	—	—	—	—	—	—
700	3289	3373	48	2589	2714	38	—	—	—
800	3662	3759	53	2763	2914	41	—	—	—
1000	4408	4532	64	3109	3314	47	—	—	—
1200	5155	5305	75	3455	3714	53	—	—	—
1400	5901	6078	86	3802	4114	58	—	—	—
1600	6647	6850	97	4148	4514	64	3729	4141	59
1800	7394	7623	109	4495	4914	70	3929	4453	63
2000	8140	8396	120	4841	5314	75	4129	4736	67
2500	10006	10328	147	5707	6314	90	4629	5443	77
3000	11872	12259	175	6573	7314	104	5129	6150	87
3500	13738	14191	202	7439	8314	118	5629	6858	98
4000	15604	16126	230	8305	9314	133	6129	7665	109
4500	17470	18055	258	9171	10314	147	6629	8272	118

H	PROFILATO INP 14						Raggio = 3500 mm.		
	$\alpha 15^\circ$			$\alpha 30^\circ$			$\alpha 45^\circ$		
	l	S	Peso	l	S	Peso	l	S	Peso
400	2432	2474	35	—	—	—	—	—	—
500	2805	2860	40	—	—	—	—	—	—
600	3178	3247	46	—	—	—	—	—	—
700	3552	3633	51	—	—	—	—	—	—
800	3925	4019	57	—	—	—	—	—	—
1000	4671	4792	68	3645	3825	54	—	—	—
1200	5418	5565	79	3991	4225	60	—	—	—
1400	6164	6338	90	4338	4625	66	—	—	—
1600	6910	7110	101	4684	5025	71	—	—	—
1800	7657	7883	112	5031	5425	77	—	—	—
2000	8403	8656	123	5377	5825	83	—	—	—
2500	10269	10588	151	6243	6825	97	5457	6186	88
3000	12135	12520	179	7109	7825	111	5957	6893	98
3500	14001	14451	206	7975	8825	126	6457	7600	108
4000	15867	16383	234	8841	9825	140	6957	8307	118
4500	17733	18315	261	9707	10825	154	7457	9014	128



CURVE DI SALITA E DISCESA

PER CATENA A MAGLIE STAMPATE N. 458 (4'')

H	PROFILATO INP 16								
	Raggio = 2000 mm.								
	$\alpha 15^\circ$			$\alpha 30^\circ$			$\alpha 45^\circ$		
	l	S	Peso	l	S	Peso	l	S	Peso
400	2040	2086	37	—	—	—	—	—	—
500	2413	2473	44	—	—	—	—	—	—
600	2786	2859	51	2154	2263	40	—	—	—
700	3160	3246	58	2327	2463	44	—	—	—
800	3533	3632	65	2500	2663	47	—	—	—
1000	4279	4405	78	2847	3063	54	—	—	—
1200	5026	5177	92	3193	3463	61	—	—	—
1400	5772	5950	106	3539	3863	69	3123	3524	63
1600	6518	6723	120	3886	4263	76	3323	3807	68
1800	7265	7496	134	4232	4663	83	3523	4090	73
2000	8011	8268	147	4579	5063	90	3723	4373	78
2500	9877	10200	182	5445	6063	108	4223	5080	90
3000	11743	12132	217	6311	7063	126	4723	5787	103
3500	13609	14064	251	7177	8063	144	5223	6494	116
4000	15475	15996	286	8043	9063	162	5723	7201	128
4500	17341	17929	320	8909	10063	180	6223	7908	141

H	PROFILATO INP 16								
	Raggio = 2500 mm.								
	$\alpha 15^\circ$			$\alpha 30^\circ$			$\alpha 45^\circ$		
	l	S	Peso	l	S	Peso	l	S	Peso
400	2172	2217	39	—	—	—	—	—	—
500	2545	2603	46	—	—	—	—	—	—
600	2918	2989	53	—	—	—	—	—	—
700	3291	3376	60	2595	2719	48	—	—	—
800	3664	3762	67	2768	2919	52	—	—	—
1000	4411	4535	81	3114	3319	59	—	—	—
1200	5157	5307	94	3461	3719	66	—	—	—
1400	5904	6080	108	3807	4119	73	—	—	—
1600	6650	6853	122	4154	4519	80	3737	4178	74
1800	7396	7626	136	4500	4919	88	3937	4461	79
2000	8143	8398	150	4846	5319	95	4137	4744	84
2500	10009	10330	184	5713	6319	113	4637	5451	97
3000	11875	12262	219	6519	7319	131	5137	6158	110
3500	13741	14194	254	7445	8319	148	5637	6865	122
4000	15607	16126	288	8311	9319	166	6137	7572	135
4500	17473	18058	323	9177	10319	184	6637	8279	148

H	PROFILATO INP 16								
	Raggio = 3500 mm.								
	$\alpha 15^\circ$			$\alpha 30^\circ$			$\alpha 45^\circ$		
	l	S	Peso	l	S	Peso	l	S	Peso
400	2435	2477	44	—	—	—	—	—	—
500	2808	2863	51	—	—	—	—	—	—
600	3181	3249	58	—	—	—	—	—	—
700	3554	3636	65	—	—	—	—	—	—
800	3927	4022	71	—	—	—	—	—	—
1000	4674	4795	85	3650	3830	68	—	—	—
1200	5420	5568	99	3997	4230	75	—	—	—
1400	6167	6340	113	4343	4630	82	—	—	—
1600	6913	7113	127	4689	5030	90	—	—	—
1800	7659	7886	141	5036	5430	97	—	—	—
2000	8406	8659	154	5382	5830	104	—	—	—
2500	10272	10590	189	6248	6830	122	5466	6193	110
3000	12138	12522	224	7114	7830	140	5966	6900	123
3500	14004	14454	258	7980	8830	158	6466	7607	136
4000	15870	16386	293	8846	9830	175	6966	8314	148
4500	17736	18318	345	9712	1030	193	7466	9022	161

VELOCITÀ FISSE CON COMANDO A RUOTA

Puleggia motore \varnothing 100 - Riduttore a V.S.F. tipo V.T.

VELOCITÀ IN MT. AL 1'

N° giri motore	Rapp. ridutt.	\varnothing PULEGGIA RIDUTTORE																	
		100	105	112	120	125	130	140	150	160	170	180	190	200	224	250	280	300	315

RUOTA $z = 10/20$; passo = 4"; $\varnothing p. = 654$

1400	1:70	41	39	37	34	32,5	31	29	27	26	24	23	21,5	20	18	16	14,5	13,5	13	11	10
1400	1:210	13,5	13	12	11	10,5	10,5	9,8	9	8,5	8	7,5	7	6,5	6	5,5	5,3	4,9	4,5	3,8	3,3
1400	1:490	5,8	5,6	5,1	4,9	4,7	4,5	4	3,8	3,6	3,4	3,2	3,1	2,9	2,4	2,2	2	1,9	1,8	1,6	1,3
750	1:490	3	2,9	2,7	2,6	2,5	2,2	2,1	2	1,9	1,8	1,7	1,6	1,5	1,4	1,3	1,1	1	0,9	0,8	0,7

RUOTA $z = 12/24$; passo = 4"; $\varnothing p. = 785$

1400	1:210	22	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12,5	12	11	10	9	8	7,5	7	6,3	5,6
1400	1:490	9,5	9	8,5	8,1	7,8	7,4	6,7	6,3	6	5,5	5,3	5,2	4,8	4	3,7	3,3	3	2,9	2,6	2,2
750	1:490	5,2	4,8	4,4	4,2	4	3,8	3,5	3,3	3,1	2,9	2,7	2,6	2,4	2,2	2	1,8	1,6	1,5	1,3	1,1

RUOTA $z = 17/34$; passo = 4"; $\varnothing p. = 1110$

1400	1:210	23	22	20	19	18,6	18	16,5	15	14,5	14	13	12	11,5	10	9	8	7,6	7,2	6,5	5,7
1400	1:490	10	9,5	8,7	8,4	8	7,6	7	6,5	6	5,7	5,5	5,3	6	4,2	3,8	3,5	3,2	3	2,6	2,3
750	1:490	5,3	5	4,5	4,4	4,2	3,8	3,6	3,4	3,2	3	2,8	2,6	2,5	2,3	2,1	1,9	1,7	1,5	1,3	1,1

VELOCITÀ FISSE CON COMANDO A RUOTA



Puleggia motore ϕ 100 - Riduttore a V.S.F. tipo V.T.

VELOCITÀ IN MT. AL 1'

N° giri motore	Rapp. ridutt.	ϕ PULEGGIA RIDUTTORE																	
		100	105	112	120	125	130	140	150	160	170	180	190	200	224	250	280	300	315

RUOTA $z = 11/22$; passo = 3"; ϕ p. = 541 - Vel. in mt. al 1'

1400	1:70	34	32,5	30	28	27	26	24	22	21	20	19	18	16,5	15	13	12	11	10,5	9,5	8,5
1400	1:210	11	10,7	10	9,5	9	8,7	8	7,5	7	6,7	6,2	6	5,5	5	4,5	4	3,7	3,5	3	2,8
1400	1:490	4,8	4,6	4,2	4	3,9	3,7	3,3	3,1	2,9	2,8	2,7	2,6	2,4	2	1,8	1,7	1,6	1,5	1,3	1,1
750	1:490	2,6	2,4	2,2	2,1	2	1,8	1,75	1,65	1,57	1,5	1,4	1,3	1,2	1,1	1	0,9	0,8	0,7	0,65	0,55

RUOTA $z = 16/32$; passo = 3"; ϕ p. = 785

1400	1:210	1,6	15,5	14,8	13,5	13,2	12,5	11,8	10,8	10,2	9,7	9	8,6	8	7,3	6,5	6	5,5	5	4,5	4
1400	1:490	7	6,7	6,2	6	5,7	5,4	4,8	4,6	4,3	4	3,9	3,7	3,5	3	2,7	2,4	2,3	2	1,9	1,5
750	1:490	3,8	3,5	3,2	3	2,9	2,7	2,5	2,4	2,3	2,2	2	1,9	1,8	1,6	1,5	1,3	1,2	1	0,9	0,8

RUOTA $z = 20/40$; passo = 3"; ϕ p. = 981

1400	1:210	20	19,5	18,5	16,8	16,5	15,8	14,8	13,5	12,8	12	11,5	10,8	10	9	8	7,5	6,7	6,4	5,7	5
1400	1:490	8,7	8,4	7,7	7,4	7	6,7	6	5,7	5,4	5	4,9	4,7	4,4	3,7	3,4	3	2,8	2,6	2,3	2
750	1:490	4,7	4,4	4	3,9	3,7	3,4	3,2	3	2,8	2,7	2,5	2,3	2,2	2	1,8	1,7	1,5	1,3	1,2	1

SCelta DEL Trolley

Considerazioni generali per la determinazione del tipo di trolley

La scelta del tipo di trolley è determinata dal tipo di ambiente e dalla temperatura min. e max. della zona di lavoro.

La seguente tabella serve a ricavare le sigle per la composizione del codice di ordinazione.

Tipo di fornitura

I trolley possono essere forniti:

- assemblati e completi dei tre passi di catena necessari, oppure
- scomposti in 2 semigusci completi di cuscinetti più la parte centrale (che può essere l'appendino) e i 2 bulloni.

Lubrificazione

I cuscinetti vengono forniti prelubrificati con grasso tipo: Moliguard adatto a temperature comprese tra i -20°C e i +300°C.

Il Cliente potrà impiegare altri lubrificanti purché siano adatti alle temperature più gravose a cui i trolley verranno sottoposti.

Carichi gravosi

Il trolley pesante - tipo P - è solo per la catena tipo 348 e 458 e va adattato esclusivamente come portante.

I rimanenti trolley reggicatena saranno del tipo "N" cioè normali.

CODICE DI ORDINAZIONE

(composto da nove dati)

N°	T				N°			
= Quantità nr. pezzi uguali	T = Trolley	N = Normale = 2 ruote P = Pesante = 4 ruote	= Per catena nr°	S = Senza catena = scomposito C = Catena in C. 40 R = Catena in 38NCD4 XR = Catena R con disegno X	A = Aperto = senza protezione Z = Con 1 sola protezione 2Z = Chiuso = con 2 protezioni	G = Ruota con gabbia SG = Ruota a pieno giro di sfere	IC = Con ingrassatore IS = Senza ingrassatore	AS = Senza appendino = Con appendino tipo
n° 30 n° 60	T T	P N	458 458	C C	A A	G G	IS IS	B AS

Esempio per convogliatore con catena passo 4"
con nr. 30 trolley con appendino e
nr. 60 trolley reggicatena.

TABELLA PER INDIVIDUARE IL TIPO DI RUOTE IN RELAZIONE ALL'AMBIENTE DI LAVORO

X = per impianti a lubrificazione manuale
0 = per impianti a lubrificazione automatica

N.B.: per temperature comprese tra +80°C e +150°C il lubrificatore automatico è consigliato, per temperature superiore è indispensabile.
In tabella indichiamo pertanto le sigle per le due soluzioni.

Caratteristiche dei cuscinetti	Sigle per codice	Ambiente pulito			Ambiente polveroso		
		fino a 80°	da 80° a 150°	oltre 150°	fino a 80°	da 80° a 150°	oltre 150°
cuscinetto con gabbia	G	X	—	—	X	—	—
cuscinetto pieno giro di sfere	SG	—	X	0	—	X	0
aperto = senza protezioni	A	X	X	0	—	—	—
con 1 sola protezione	Z	—	—	—	—	—	0
chiuso = 2 protezioni	2Z	—	—	—	X	X	—
con ingrassatori	IC	—	—	—	X	X	—
senza ingrassatori	IS	X	X	0	—	—	0