

### RULLI DI PVC E PVC-ACCIAIO MOTORIZZATI CON FRIZIONE E PULEGGIA PER CINGHIA SINCRONA

Sono costituiti da rulli base Serie 553.0 con tubo di PVC oppure Serie 563.0 con tubo d'acciaio e da una puleggia, collegati tra loro mediante frizione ad una estremità del mantello.

I rulli tipo 753.29.51... e 763.29.51... sono con puleggia di poliammide, PA.

I rulli tipo 753.29.62... e 763.29.62... sono con puleggia d'acciaio, ACC.

La lunghezza dei trasportatori motorizzati con rulli Serie 753.29 e Serie 763.29 è definita dalla potenza trasmissibile dalla cinghia di trascinamento, ad anelli in serie, e dalla capacità di carico dei relativi rulli base.

Su richiesta: tubo di PVC speciale e d'acciaio inox, asse d'acciaio inox, puleggia d'acciaio inox, cuscinetti radiali a sfere tipo 6202 d'acciaio e d'acciaio inox.

Temperatura d'esercizio normale TN:  $-5 \div +50$  [°C].

### MOTOR-DRIVEN PVC AND PVC-STEEL ROLLERS WITH CLUTCH AND PULLEY FOR SYNCHRONOUS BELT

These are made using standard series 553.0 rollers with PVC tubes, or standard series 563.0 rollers with steel tubes and a pulley, connected by clutch at one end.

Series 753.29.51... and 763.29.51... rollers are for polyamide (PA) resin pulleys.

Series 753.29.62... and 763.29.62... rollers are for steel (ACC) pulleys.

The length of conveyors with series 753.29 and 763.29 rollers depends on the power which can be transmitted by the belt and the load capacities of the individual rollers.

If required: special PVC and, stainless steel tube, stainless steel shaft, stainless steel pulley, 6202 type radial ball-bearings in steel or stainless steel.

Standard operating temperature TN:  $-5 \div +50$  [°C].

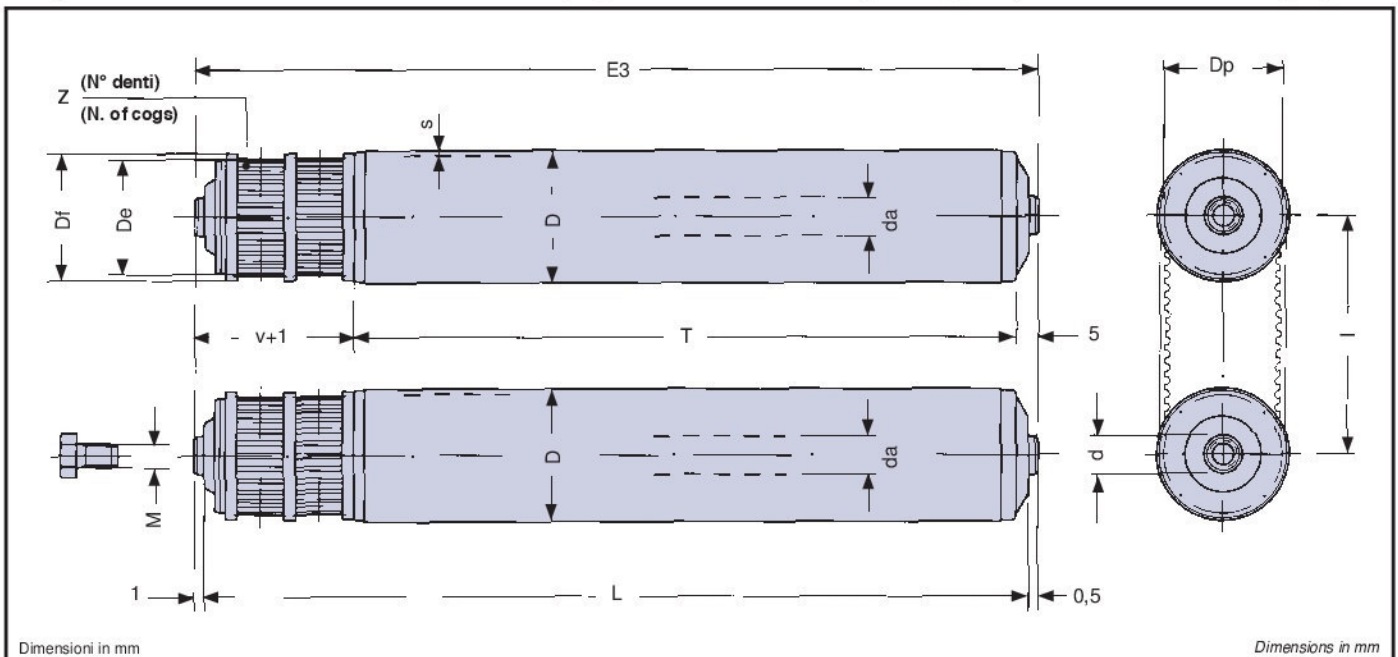


Tabella 94

### PULEGGIA DENTATA TOOTHED PULLEY

Table 94

	per cinghia for belt	
	5M-HTD	8M-HTD
	passo pitch mm	
S	15	12
m	22	17
v	56	41
f	21	16
i	22	14
g	13	11
M	6-8-10	6-8-10

Z 28/PA HTD-5M  
 Z 20/ACC HTD-8M

largh. cinghia  
 belt width

attacchi forma A3  
 attachment shapes A3 pagg. 19-27

Tabella 95 **RULLI DI PVC MOTORIZZATI CON FRIZIONE E PULEGGIA PER CINGHIA SINCRONA** *Table 95*  
**MOTOR-DRIVEN PVC-ROLLERS WITH CLUTCH AND PULLEY FOR SYNCHRONOUS BELT**

tipo type	D	L	E3	puleggia dentata toothed pulley					materiale material	rullo base basic roller				peso totale rullo kg total roller weight kg		peso parti rotanti kg weight of rotary parts kg							
				p	Z	Dp	De	tipo type		s	d	da	M	L = 200	oltre, al cm plus per cm	L = 200	oltre, al cm plus per cm						
753.29.51.100.8	50	T+60,5	T+62	5	28	44,56	43,42	PA	553.0.100.8	2,8	10	10	6	0,4904	0,0123	0,2693	0,0062						
553.0.120.8									12									12	8	0,5595	0,0150	0,2693	0,0062
553.0.140.8									14									14	8-10	0,6411	0,0182	0,2693	0,0062
753.29.51.100.25	63	T+60,5	T+62	5	28	44,56	43,42	PA	553.0.100.25	3,0	10	10	6	0,5870	0,0147	0,3659	0,0086						
553.0.120.25									12									12	8	0,6561	0,0174	0,3659	0,0086
553.0.140.25									14									14	8-10	0,7377	0,0206	0,3659	0,0086
753.29.62.100.8	50	T+45,5	T+47	8	20	50,93	49,67	ACC	553.0.100.8	2,8	10	10	6	0,5993	0,0123	0,3874	0,0062						
553.0.120.8									12									12	8	0,6644	0,0150	0,3874	0,0062
553.0.140.8									14									14	8-10	0,7412	0,0182	0,3874	0,0062
753.29.62.100.25	63	T+45,5	T+47	8	20	50,93	49,67	ACC	553.0.100.25	3,0	10	10	6	0,6929	0,0147	0,4810	0,0086						
553.0.120.25									12									12	8	0,7580	0,0174	0,4810	0,0086
553.0.140.25									14									14	8-10	0,8348	0,0206	0,4810	0,0086

Tabella 96 **RULLI DI PVC-ACCIAIO MOTORIZZATI CON FRIZIONE E PULEGGIA PER CINGHIA SINCRONA** *Table 96*  
**MOTOR-DRIVEN PVC-STEEL ROLLERS WITH CLUTCH AND PULLEY FOR SYNCHRONOUS BELT**

tipo type	D	L	E3	puleggia dentata toothed pulley					materiale material	rullo base basic roller				peso totale rullo kg total roller weight kg		peso parti rotanti kg weight of rotary parts kg							
				p	Z	Dp	De	tipo type		s	d	da	M	L = 200	oltre, al cm plus per cm	L = 200	oltre, al cm plus per cm						
763.29.51.100.8	50	T+60,5	T+62	5	28	44,56	43,42	PA	563.0.100.8	1,5	10	10	6	0,7272	0,0240	0,4888	0,0179						
563.0.120.8									12									12	8	0,7963	0,0267	0,4888	0,0179
563.0.140.8									14									14	8-10	0,8779	0,0299	0,4888	0,0179
763.29.51.100.9	60	T+60,5	T+62	5	28	44,56	43,42	PA	563.0.100.9	1,5	10	10	6	0,8345	0,0277	0,6133	0,0216						
563.0.120.9									12									12	8	0,9036	0,0304	0,6133	0,0216
563.0.140.9									14									14	8-10	0,9851	0,0336	0,6133	0,0216
763.29.62.100.8	50	T+45,5	T+47	8	20	50,93	49,67	ACC	563.0.100.8	1,5	10	10	6	0,8331	0,0240	0,6039	0,0179						
563.0.120.8									12									12	8	0,8982	0,0267	0,6039	0,0179
563.0.140.8									14									14	8-10	0,9750	0,0299	0,6039	0,0179
763.29.62.100.9	60	T+45,5	T+47	8	20	50,93	49,67	ACC	563.0.100.9	1,5	10	10	6	0,9403	0,0277	0,7285	0,0216						
563.0.120.9									12									12	8	1,0055	0,0304	0,7285	0,0216
563.0.140.9									14									14	8-10	1,0820	0,0336	0,7285	0,0216

Tabella 97 **INTERASSE TEORICO CONSIGLIATO DEI RULLI** *Table 97*  
**RECOMMENDED THEORETICAL CENTRE DISTANCE FOR ROLLERS**

cinghia sincrona synchronous belt	Df	Imin.			codice di designazione sviluppo cinghia belt length code designation											
		D50	D60-63		I=mm interasse dei rulli centre distance for rollers											
					255	280	300	325	340	350	375	400	425	450	475	500
passo p=mm	5.00	48	57,5	70	57,5	70	80	92,5	100	105	117,5	130	142,5	155	167,5	180
					288	352	416	456	480	544	608	640	720	800	896	1000
pitch	8.00	57,5	64	64-96	64	96	128	148	160	192	224	240	280	320	368	420

Si raccomanda che il piano d'appoggio del materiale da trasportare sui rulli frizionati sia **omogeneo** e **indeformabile**.  
 We recommend that the bottom of the goods that are forwarded on the rollers with clutch is **homogeneous** and **non-deformable**.

Si raccomanda che tutti i rulli frizionati appoggino **uniformemente** sotto il materiale trasportato.  
 We recommend that all the rollers with clutch support **uniformly** the bottom of the goods that are forwarded.

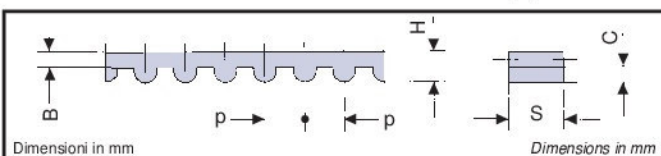


Tabella 98 **CINGHIA SINCRONA SYNCHRONOUS BELT** *Table 98*

	p	S	H	B	C
passo	[mm] 5.00	15	3,81	1,89	1,92
pitch	8.00	12	5,60	1,48	3,40