

**Motor Supports:
Elastic Bases for the automatic
tensioning of belt transmissions.**



Our products grant:

- High efficiency
- No maintenance
- High vibration absorption
- Correct belts tensioning



**Tecnidea Cidue proposes innumerable innovative solutions,
in fact a lot of our products are patented!**



TECNIDEA CIDUE S.r.l.



Via Apollo XI, 12 - 37057 San Giovanni Lupatoto (VR) - Italy
Tel: +39 (0)45 8750250 - Fax: +39 (0)45 8750288
www.tecnideacidue.com e-mail: sales@tecnideacidue.com

BASI MOTORE / MOTOR BASES

Le basi motore sono principalmente utilizzati per recuperare automaticamente gli allungamenti delle cinghie e contrastare le coppie di spunto durante gli avviamenti dei motori. Questi supporti sfruttano la medesima tecnologia dei tenditori CRESA e degli elementi elastici VIB per sviluppare un momento torcente che mantenga sempre le cinghie in tensione. Le basi motore possono essere applicati ai motori nel campo compreso tra i 0.75 kW e 250 kW.

Nelle trasmissioni a cinghia la coppia del motore viene propagata solo tramite l'attrito che si crea tra la puleggia motrice e le cinghie stesse. E' molto importante perciò che sulle cinghie sia presente sempre una tensione che permetta di mantenere una forza d'attrito sufficiente ad evitare gli slittamenti sulla pulegge.

Questi slittamenti possono provocare sia una trasmissione della coppia motrice in maniera irregolare che un'usura repentina delle cinghie e delle pulegge. Le basi motore permettono quindi di mantenere una tensione costante sulle cinghie evitando registrazioni manuali con relativo dispendio economico sia per l'intervento dell'operatore sia per il fermo macchina.

I supporti motore trovano largo impiego nelle motorizzazioni dei vagli, frantoi e setacciatori dove l'azionamento di un eccentrico per la movimentazione della cassa vibrante provoca notevoli vibrazioni e continui cambi d'interasse tra la puleggia motrice e quella condotta. Risulta, quindi, inevitabile l'utilizzo di un supporto motore che consenta di assorbire le vibrazioni e di mantenere sempre costante la tensione sulle cinghie.

The motor bases are mainly used to automatically recover the stretches of the belts and to hinder the static torques during the starting of the engines. These motor supports take advantage of the same technologie of the CRESA tensioner and the VIB elastic elements to develop a torque moment that keeps always the belts in tension. The motor bases can be applied at the engines in the field included between 0.75 kW and 250 kW.

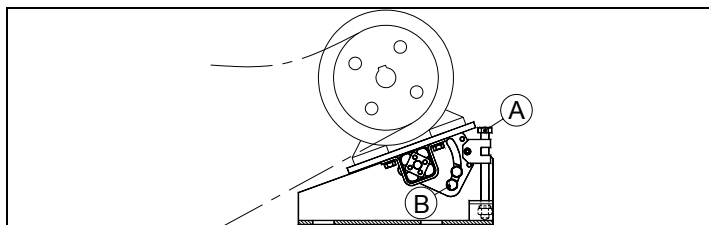
In the belt transmission the torque of the engine is propagated only by the friction, created between the driving pulley and the same belts. It is more important, for this reason, that on the belts there is still present a tension that allows to keep an enough friction force in order to avoid the slidings on the pulley.

These slidings can cause both an irregular transmission of the torque and a sudden wear of the belts and pulleys. The automatic motor bases allow therefore to keep a constant tension on the belts, avoiding manual adjustments with the relative economic expenditure both for the operator intervention and for the machine stops.

The motor supports are largely used in the motorization of the screens, crushers and stirrers, in which the operation of a eccentric, for the handling of the vibrating box, causes more vibrations and continuous changes of the distance between the centres between the driving pulley and driven one. It is for this reason inevitable the use of an elastic motor support that allows to absorb the vibrations and to keep always constant the tension on the belts.

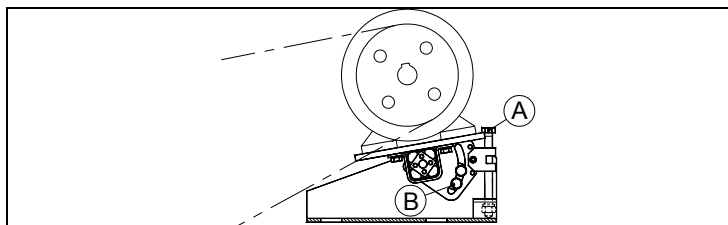
Istruzioni di Montaggio (esempio: Supporto Motore Elastico 70):

Assembly instructions (Example: Elastic Motor Support 70):



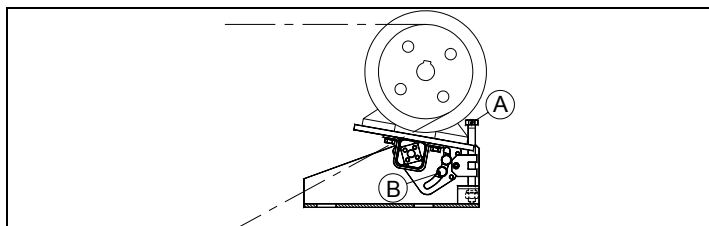
1) Con bulloni B lenti inclinare il supporto motore mediante la vite A. Questa posizione del motore aiuterà nell'installazione delle cinghie sulle pulegge.

1) With slack B bolts, You have to incline the motor support by the A screw. This position of the motor will help You in the installation of the belts on the pulleys.



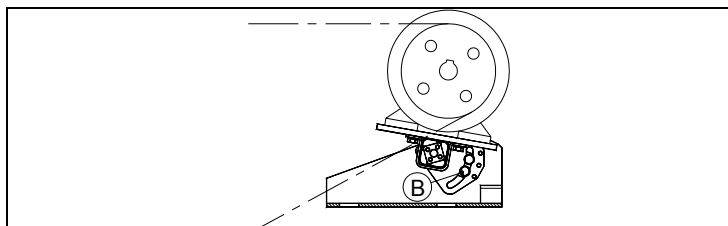
2) Con bulloni B lenti iniziare la fase di precarico mediante la vite A.

2) With slack B bolts, You have to start the preloading phase by the A screw.



3) Con bulloni B lenti continuare il precarico mediante la vite A fino a quando l'elemento elastico interno non ruota fino alla posizione desiderata (inferiore ai 30° di rotazione).

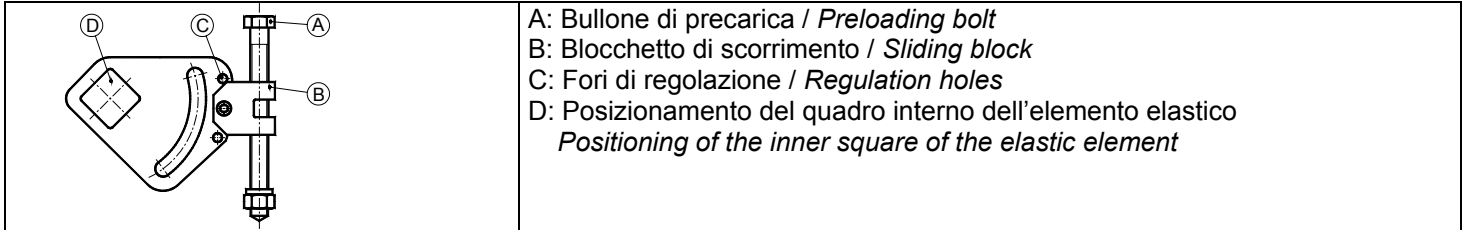
3) With slack B bolts, You have to go on with the preloading by the A screw as far as the inner elastic element will not turn at the warned position (lower than 30° of rotation).



4) Fissare i bulloni B e rimuovere la vite di precarico A prima dell'azionamento del motore.

4) You have to fix the B bolts and remove the prealoding A screw first the operation of the motor.

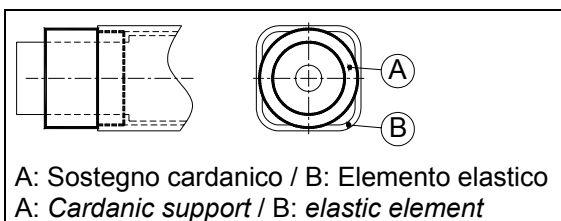
Sistema di precarica per Supporti motori elastici: / *Preloading system for elastic motor supports:*



Per precaricare il supporto motore (grandezze 70 e 90) si deve posizionare il blocchetto di scorrimento (B) sul foro di regolazione (C) più adatto alla geometria della trasmissione, poi ruotando il bullone di precarica (A) la piastra porta in rotazione il quadro interno (D) dell'elemento elastico.

To preload the motor support (70 and 90 sizes) You have to position the sliding block (B) on the regulation hole (C) that is more suitable to the geometry of the transmission, then turning the preloading bolt (A), the plate leads in rotation the inner square (D) of the elastic elements.

Dispositivo di sostegno cardanico: / *Cardanic supporting device:*

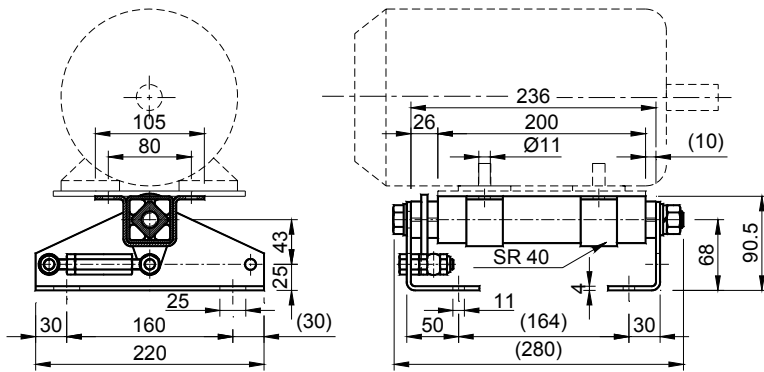


posizionato dalla medesima parte delle puleggia motrice.

The 70 and 90 motor supports have, in the side on which is assembled the pulley, a reinforcement between the inner square and the external tube of the elastic element with the purpose to hold up the tension of the belts, especially at the starting, in presence of an high static torque. This support, therefore, has the feature to hold up the cardanic moment that tends to a disalignement of the inner and of the external square of the elastic element. For this reason in the assembly operations of the motor support You will have especially to take attention that the cardanic support will be positioned on the same side of the driving pulley.

Componenti Elastici **VIB** Tipo: **BM-T 40** / *Elastic Components VIB Type: BM-T 40*

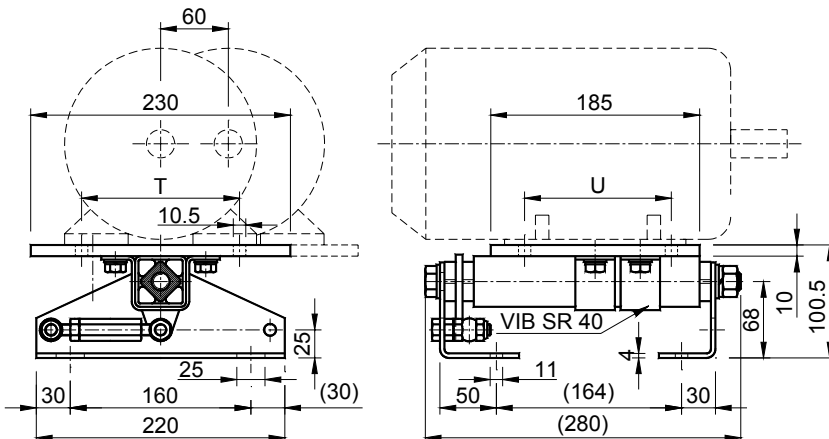
Senza piastra motore: / *Without motor plate:*



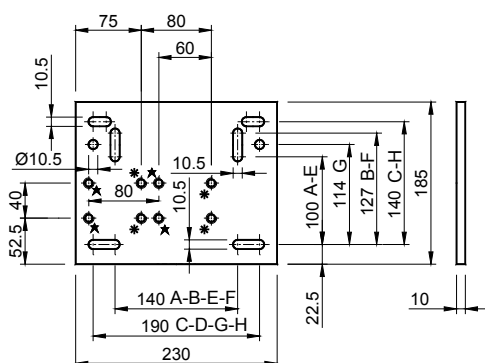
Tipo Type	Cod. N°	Grandezza Motore Motor Size	1000 min ⁻¹ kW	1500 min ⁻¹ kW	3000 min ⁻¹ kW	Peso Weight in kg
BM-T 40 x 80	RE022380	D 90 S/L	0,75-1,10	1,10-1,50	1,50-2,20	4,00
BM-T 40 x 120	RE022384	D 100 L	1,50	2,20-3,00	3,00	4,30
BM-T 40 x 200	RE022392	D 112 M	2,20	4,00	4,00	4,50

Componenti Elastici **VIB** Tipo: **BM-TP 40** / *Elastic Components VIB Type: BM-TP 40*

Con piastra motore: / *With motor plate:*



Tipo Type	Cod. N°	Grandezza Motore Motor Size	1000 min ⁻¹ kW	1500 min ⁻¹ kW	3000 min ⁻¹ kW	T	U	Peso Weight in kg
BM-TP 40 x 80	RE022381	D 90 S D 90 L	0,75-1,10	1,10-1,50	1,50-2,20	140 140	100 125	8,00
BM-TP 40 x 120	RE022385	D 100 L	1,50	2,20-3,00	3,00	160	140	8,30
BM-TP 40 x 200	RE022393	D 112 M	2,20	4,00	4,00	190	140	8,50



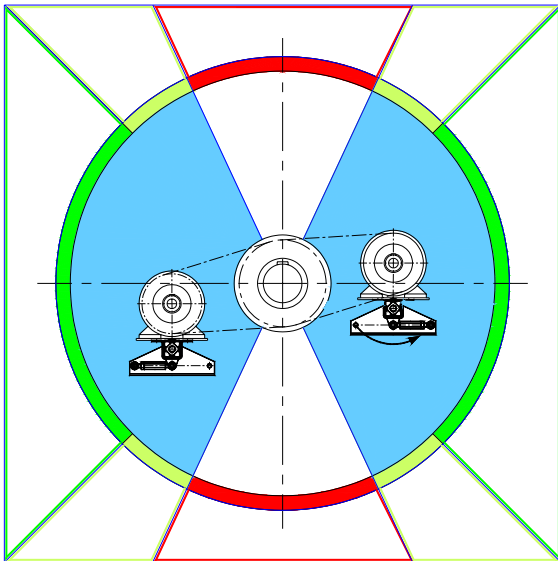
La piastra che supporta il motore può essere montata a sbalzo di 60mm.
The baseplate supporting the engine can be mounted in overhanging position of 60mm.

- A: Posizionamento motore D90 S / *Engine positioning D90 S*
- B: Posizionamento motore D90 L / *Engine positioning D90 S*
- C: Posizionamento motore D100 L / *Engine positioning D100 L*
- D: Posizionamento motore D112 M / *Engine positioning D112 M*
- E: Posizionamento motore 143 T / *Engine positioning 143 T*
- F: Posizionamento motore 145 T / *Engine positioning 145 T*
- G: Posizionamento motore 182 T / *Engine positioning 182 T*
- H: Posizionamento motore 184 T / *Engine positioning 184*
- *: Posizionamento a sbalzo / *Overhanging positioning*
- ★: Posizionamento centrale / *Central positioning*

Peso Weight in Kg: 4,0 Kg

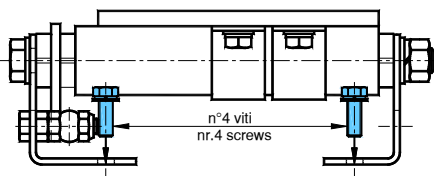
Istruzioni di montaggio per BM-T 40 / Mounting instructions for BM-T 40

1) Determinazione del posizionamento ideale del Supporto Motore. Ascertainment of the ideal motorbase position



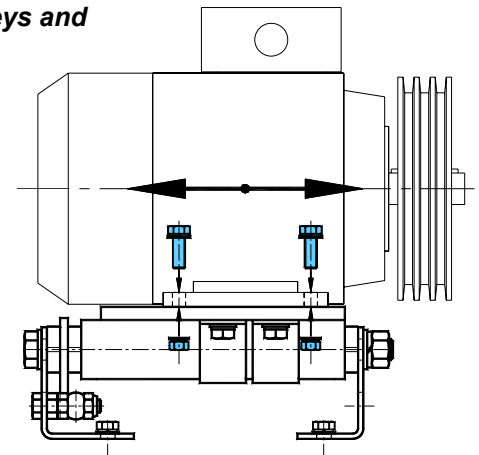
- Posizionamento ideale; ottimale corsa per il tensionamento
Ideal position; longest tensioning travel
- Posizionamento consentita; corsa sufficiente
Acceptable position; sufficient travel
- Sconsigliato; corsa insufficiente (consulta Tecnidea Cidue)
Not suggested; insufficient travel (contact Tecnidea Cidue)

2) Fissaggio del Supporto Motore Motor support fixation **3) Allineamento delle pulegge e fissaggio del motore Alignment of pulleys and motor fixation**



Il Supporto motore BM-T 40 deve essere fissato tramite quattro viti M10. Sulla piastra sono presenti quattro asole 11x25mm per la regolazione.

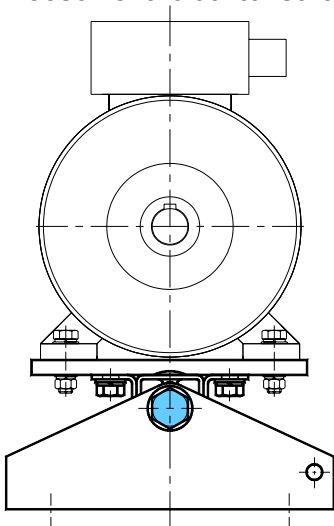
Motor Base BM-T 40 must be fixed with four M10 screws. On the plate are given four oblong holes 11x25mm for the adjustment.



Il montaggio del motore avviene con almeno quattro bulloni. Prestare attenzione ad allineare la puleggia motrice con la puleggia condotta.

Motor must be mounted with at least four bolts. Be careful in aligning the driving pulley and the driven pulley.

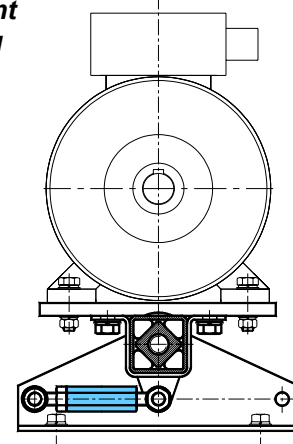
4) Allentamento della vite centrale Loosen of the center screw



Allentare il bullone M16 centrale.

Loosen the central screw M16.

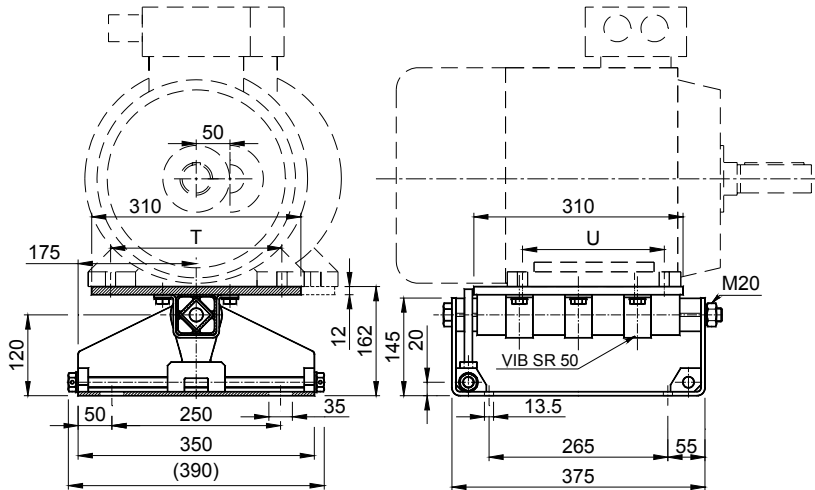
5) Posizionamento delle cinghie e precarica Belts placement and preloading



Regolare la tensione delle cinghie agendo sul blocco di precarica. Al termine dell'operazione serrare la vite allentata nel punto 4 (M16 – 210 Nm).

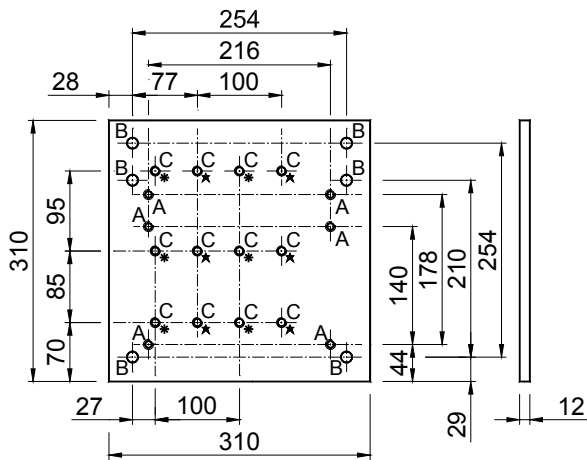
Adjust the belt tension by turning the preloading block. When finished, tighten the screw loosened in step 4 (M16 - 210 Nm).

Componenti Elastici **VIB** Tipo: **BM-T 50** / Elastic Components **VIB** Type: **BM-T 50**



Tipo Type	Cod. N°	Grandezza Motore Motor Size	1000 min ⁻¹ kW	1500 min ⁻¹ kW	3000 min ⁻¹ kW	A	B	C	T	U	Peso Weight in kg
BM-T 50 x 300	RE022395	D 132 S	3,00	5,50	5,50-7,50	M10	-	M12	216	140	26,00
		D 132 M	4,00-5,50	7,50	-	M10	-	M12	216	178	
		D 160 M	7,50	11,00	11,00-15,00	-	Ø13	M12	254	210	
		D 160 L	11,00	15,00	18,50	-	Ø13	M12	254	254	

Piastra supporto motore per BM-T 50 / Engine supporting baseplate for BM-T 50:



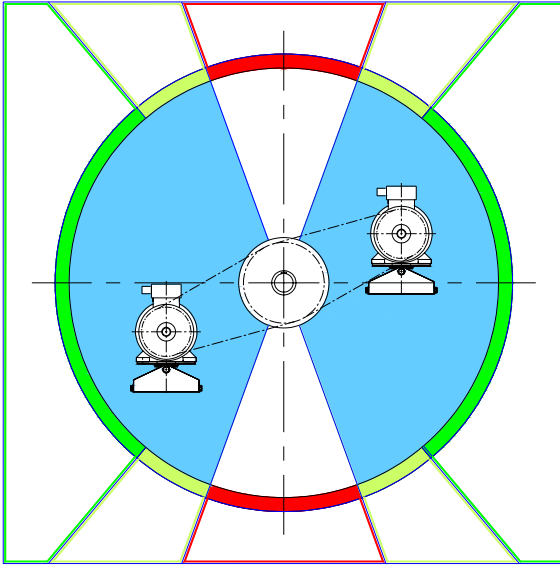
- A: Posizionamento motore D132 S-M / Engine positioning D132 S-M
- B: Posizionamento motore D160 S-M / Engine positioning D160 S-M
- C: Fissaggio staffe VIB SR 50 / Fixing clamps VIB SR 50

- *: Posizionamento a sbalzo / Overhanging positioning
- ★: Posizionamento centrale / Central positioning

Peso Weight in Kg: 9,5 Kg

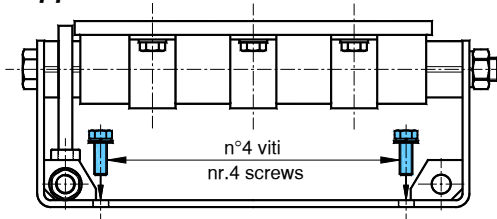
Istruzioni di montaggio per BM-T 50 / Mounting instructions for BM-T 50

1) Determinazione del posizionamento ideale del Supporto Motore. Ascertainment of the ideal motorbase position



- Posizionamento ideale; ottimale corsa per il tensionamento
Ideal position; longest tensioning travel
- Posizionamento consentita; corsa sufficiente
Acceptable position; sufficient travel
- Sconsigliato; corsa insufficiente (consulta Tecnidea Cidue)
Not suggested; insufficient travel (contact Tecnidea Cidue)

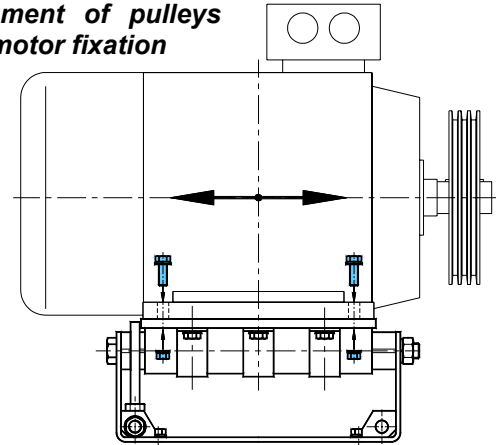
**2) Fissaggio del Supporto Motore
Motor support fixation**



Il Supporto motore BM-T 50 deve essere fissato tramite quattro viti M12. Sulla piastra sono presenti quattro asole 13.5x35mm per la regolazione.

Motor Base BM-T 50 must be fixed with four M12 screws. On the plate are given four oblong holes 13.5x35mm for the adjustment.

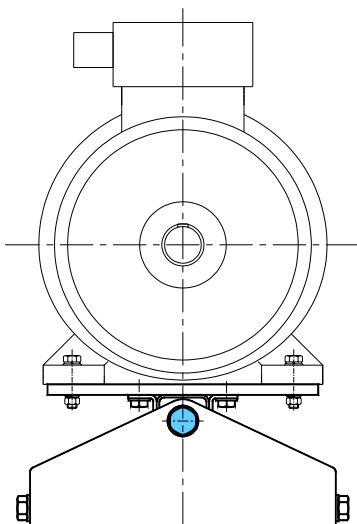
**3) Allineamento delle pulegge e fissaggio del motore
Alignment of pulleys and motor fixation**



Il montaggio del motore avviene con almeno quattro bulloni. Prestare attenzione ad allineare la puleggia motrice con la puleggia condotta.

Motor must be mounted with at least four bolts. Be careful in aligning the driving pulley and the driven pulley.

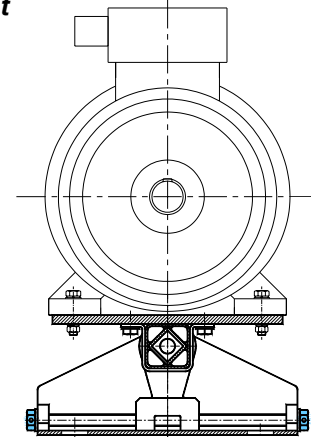
**4) Allentamento della vite centrale
Loosen of the center screw**



Allentare il bullone M20 centrale.

Loosen the central screw M20.

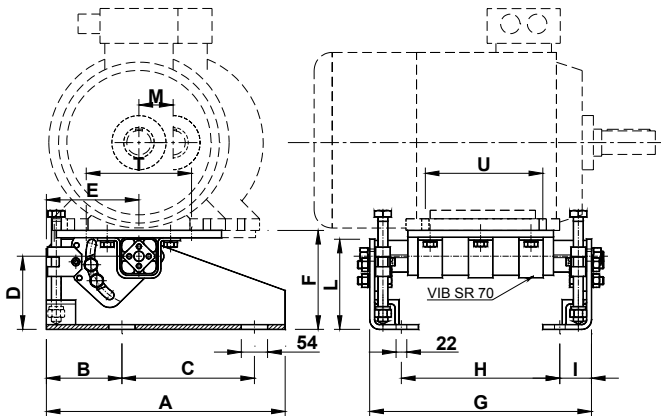
**5) Posizionamento delle cinghie e precarica
Belts placement and preloading**



Regolare la tensione delle cinghie agendo sul blocco di precarica. Al termine dell'operazione serrare la vite allentata nel punto 4 (M20 – 410 Nm).

Adjust the belt tension by turning the preloading block. When finished, tighten the screw loosened in step 4 (M16 - 410 Nm).

Componenti Elastici **VIB** Tipo: **BM-T 70** / *Elastic Components VIB Type: BM-T 70*

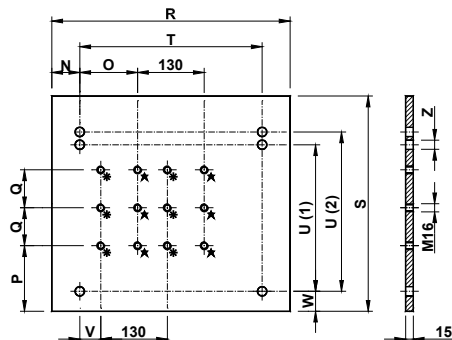


Tipo Type	Cod. N°	Grandezza Motore Motor Size	1000 min ⁻¹ kW	1500 min ⁻¹ kW	3000 min ⁻¹ kW	T	U	Peso Weight in kg
BM-T 70 x 160	RE022400	D 132 S	3,00	5,50	5,5-7,50	216	140	35,50
		D 132 M	4,00-5,50	7,50	/	216	178	
BM-T 70 x 200	RE022404	D 160 M	7,50	11,00	11,00-15,00	254	210	40,70
		D 160 L	11,00	15,00	18,50	254	254	
BM-T 70 x 270	RE022411	D 180 M	/	18,50	22,00	279	241	45,10
		D 180 L	15,00	22,00	/	279	279	
BM-T 70 x 400	RE022424	D 200 L	18,50-22,00	30,00	30,00-37,00	318	305	54,10
BM-T 70 x 500	RE022434	D 225 S	/	37,00	/	356	286	61,60
		D 225 M	30,00	45,00	45,00	356	311	

Tipo Type	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M
BM-T 70 x 160	490	155	272	150	190	204	355	225	65	185	43
BM-T 70 x 200	490	155	272	150	190	204	455	325	65	185	45
BM-T 70 x 270	490	155	272	150	190	204	455	325	65	185	72
BM-T 70 x 400	490	155	272	150	190	204	555	425	65	185	72
BM-T 70 x 500	490	155	272	150	190	204	605	475	65	185	72

La piastra di supporto motore prevede la possibilità di montare il motore sia in posizione centrale rispetto al componente elastico sia a sbalzo (quota M). / *The baseplate supporting engine allows to assemble the engine in the central position, compared to the elastic component, and also overhanging (quota M).*

Piastra supporto motore per BM-T 70 / Engine supporting baseplate for BM-T 70:



Z: Posizionamento motore / *Engine positioning*

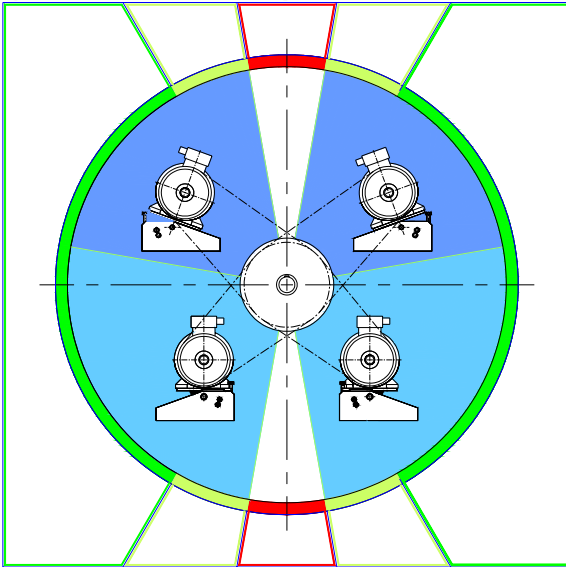
*: Posizionamento a sbalzo / *Overhanging positioning*

★: Posizionamento centrale / *Central positioning*

Tipo Type	N	O	P	Q	R	S	T	U(1)	U(2)	V	W	Z	Peso Weight in kg
BM-T 70 x 160	26	43	64	120	270	230	216	140	178	/	24	M10	7,80
BM-T 70 x 200	28	62	69	130	310	310	254	210	254	17	29	Ø13	12,10
BM-T 70 x 270	35,5	74,5	74	80	350	350	279	241	279	2,5	34	Ø13	15,40
BM-T 70 x 400	43,5	94	85	55	405	375	318	267	305	22	34	Ø18	19,10
BM-T 70 x 500	54,5	113	54	74	465	420	356	286	311	41	39	Ø18	24,50

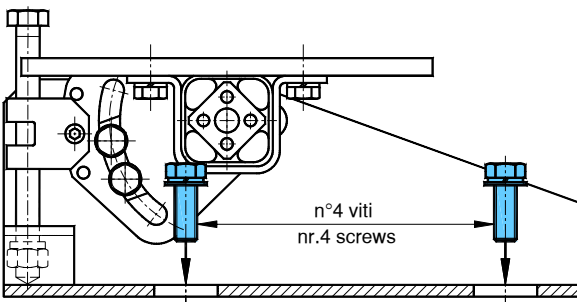
Istruzioni di montaggio per BM-T 70 / Mounting instructions for BM-T 70

1) Determinazione del posizionamento ideale del Supporto Motore / Ascertainment of the ideal motorbase position



- Posizionamento ideale; ottimale corsa per il tensionamento
Ideal position; longest tensioning travel
- Posizionamento consentita; corsa sufficiente
Acceptable position; sufficient travel
- Sconsigliato; corsa insufficiente (consulta Tecnidea Cidue)
Not suggested; insufficient travel (contact Tecnidea Cidue)
- Zona di lavoro superiore. La piastra motore è inclinata di circa 30°.
Operation area "above". Motor plate is inclined about 30°.
- Zona di lavoro inferiore. La piastra motore è in posizione orizzontale.
Operation area "below". Motor plate is horizontal position.

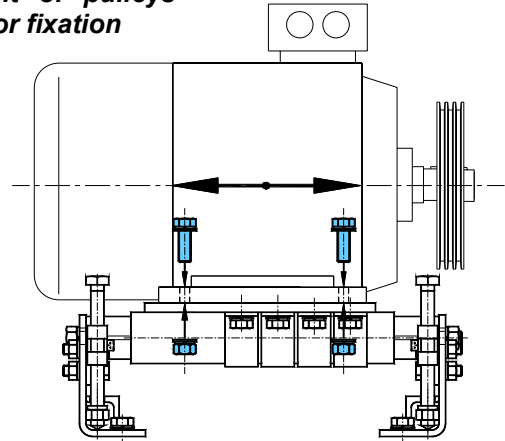
**2) Fissaggio del Supporto Motore
Motor support fixation**



Il Supporto motore BM-T 70 deve essere fissato tramite quattro viti M20. Sulla piastra sono presenti quattro asole 22x54mm per la regolazione.

Motor Base BM-T 90 must be fixed with four M20 screws. On the plate are given four oblong holes 22x54mm for the adjustment.

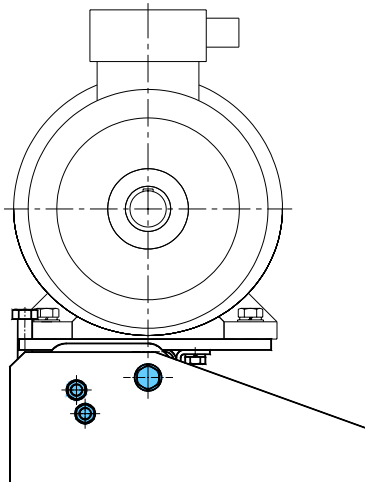
**3) Allineamento delle pulegge e fissaggio del motore
Alignment of pulleys and motor fixation**



Il montaggio del motore avviene con almeno quattro bulloni. Prestare attenzione ad allineare la puleggia motrice con la puleggia condotta.

Motor must be mounted with at least four bolts. Be careful in aligning the driving pulley and the driven pulley.

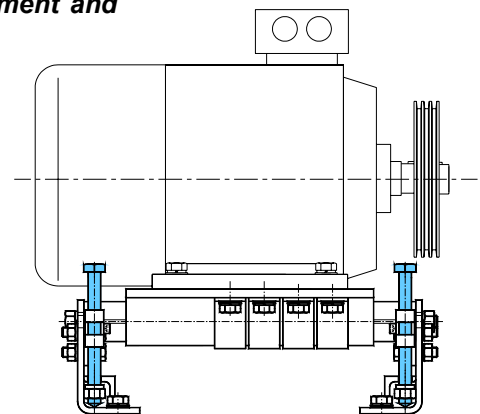
**4) Allentamento della vite centrale e dei bulloni laterali
Loosen of the center screws and of the lateral screws**



Allentare le viti M20 centrali e i bulloni M16 laterali.

Loosen the central screws M20 and the lateral screws M16.

**5) Posizionamento delle cinghie e precarica
Belts placement and preloading**

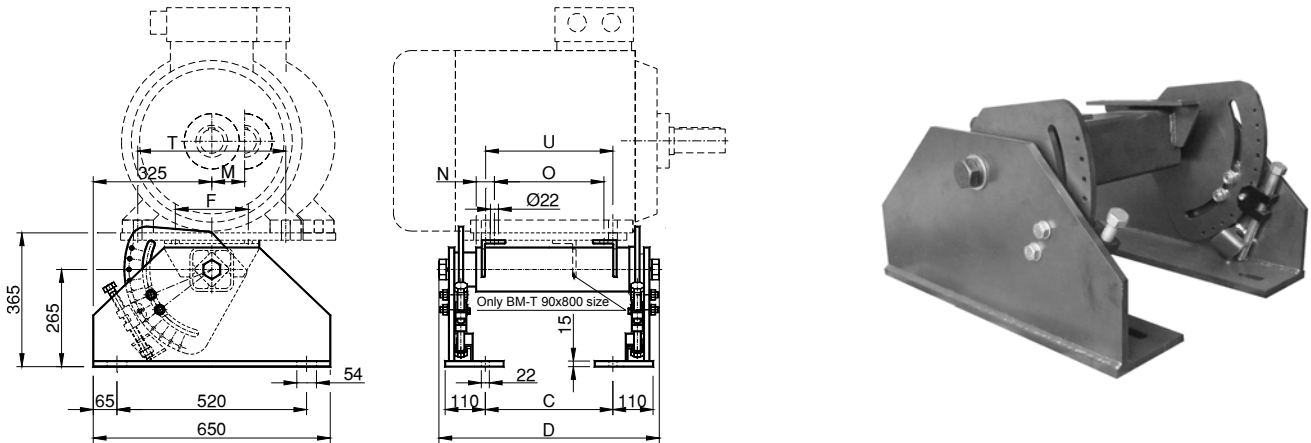


Regolare la tensione delle cinghie agendo sulle viti di precarica. Al termine dell'operazione serrare le viti allentate nel punto 4 (M20 – 410 Nm / M16 – 210 Nm).

Adjust the belt tension by turning the preload screws. When finished, tighten the screws loosened in step 4 (M30 - 1400 Nm / M16 - 210 Nm).

Componenti Elastici **VIB** Tipo: **BM-T 90** / Elastic Components **VIB** Type: **BM-T 90**

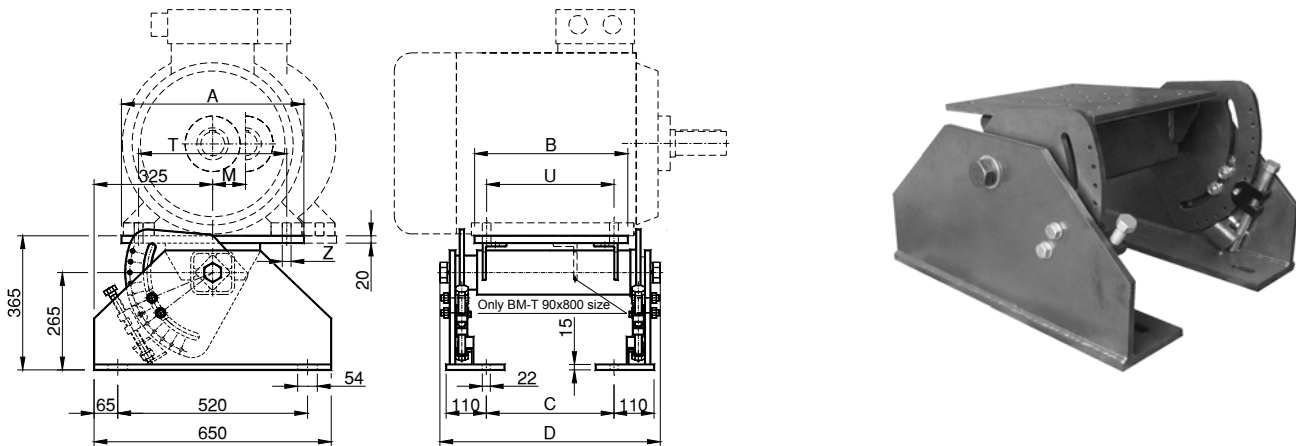
Senza piastra motore: / Without motor plate:



Tipo Type	Cod. N°	Grandezza Motore Motor Size	1000 min ⁻¹ kW	1500 min ⁻¹ kW	C	D	F	M	N	O	T	U	Z	Peso Weight in kg
BM-T 90 x 400	RE022440	D 250 M	37,00	55,00	350	595	200	50	50	300	406	349	22	117,80
BM-T 90 x 550	RE022455	D 280 S D 280 M	45,00 55,00	75,00 90,00	500	745	200	50	95	360	457 457	368 419	22 22	128,80
BM-T 90 x 650	RE022465	D 315 S	75,00	110,00	600	845	200	70	135	380	508	406	26	135,40
BM-T 90 x 800	RE022470	D 315 M D 315 L	90,00-110,00 110,00-160,00	132,00-160,00 160,00-200,00	723	968	200	70	135	503	508 508	457 508	28 28	150,00

La piastra che supporta il motore non è fornita da Tecnidea Cidue. Il motore può essere montato a sbalzo (quota M).
The baseplate supporting the engine, is not supplied by Tecnidea Cidue. The engine could be overhanging assembled (quota M).

Con piastra motore: / With motor plate:

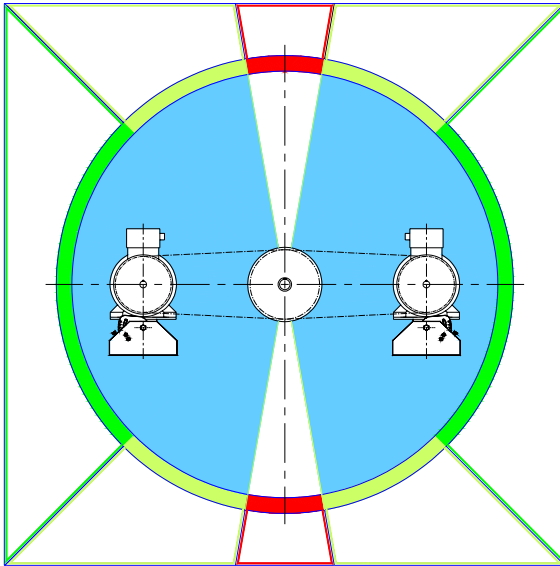


Tipo Type	Cod. N°	Grandezza Motore Motor Size	1000 min ⁻¹ kW	1500 min ⁻¹ kW	A	B	C	D	M	T	U	Z	Peso Weight in kg
BM-TP 90 x 400	RE022441	D 250 M	37,00	55,00	510	410	350	595	50	406	349	22	155,00
BM-TP 90 x 550	RE022456	D 280 S D 280 M	45,00 55,00	75,00 90,00	560	500	500	745	50	457 457	368 419	22 22	175,00
BM-TP 90 x 650	RE022466	D 315 S	75,00	110,00	630	570	600	845	70	508	406	26	195,00
BM-TP 90 x 800	RE022471	D 315 M D 315 L	90,00-110,00 110,00-160,00	132,00-160,00 160,00-200,00	630	750	723	968	70	508 508	457 508	28 28	225,00

La piastra che supporta il motore è fornita da Tecnidea Cidue in configurazione "centrata". Il motore può essere montato a sbalzo (quota M) dal cliente mediante i fori filettati già presenti sulla piastra.
The baseplate supporting the engine, is supplied by Tecnidea Cidue in "centered" configuration. The engine could be overhanging assembled (quota M) by the clients, with the threaded hole existent on plate.

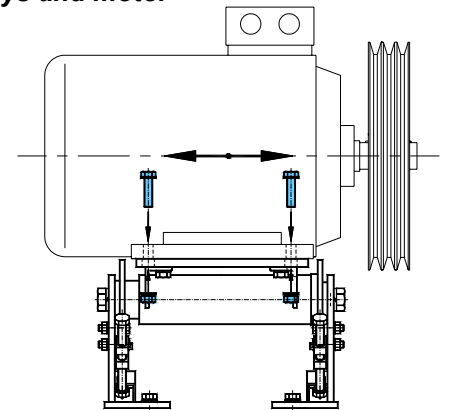
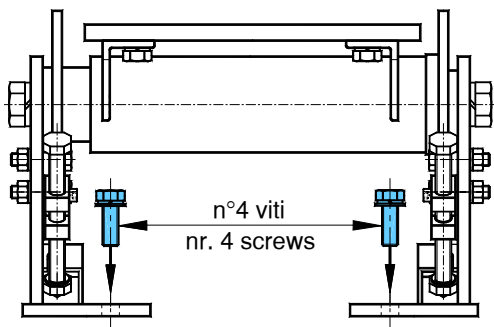
Istruzioni di montaggio per BM-T 90 / Mounting instructions for BM-T 90

1) Determinazione del posizionamento ideale del Supporto Motore / Ascertainment of the ideal motorbase position



- Posizionamento ideale; ottimale corsa per il tensionamento
Ideal position; longest tensioning travel
- Posizionamento consentita; corsa sufficiente
Acceptable position; sufficient travel
- Sconsigliato; corsa insufficiente (consulta Tecnidea Cidue)
Not suggested; insufficient travel (contact Tecnidea Cidue)

**2) Fissaggio del Supporto Motore / Motor support fixation 3) Allineamento delle pulegge e fissaggio del motore
Alignment of pulleys and motor fixation**



Il Supporto motore BM-T 90 deve essere fissato tramite quattro viti M20. Sulla piastra sono presenti quattro asole 22x54mm per la regolazione.

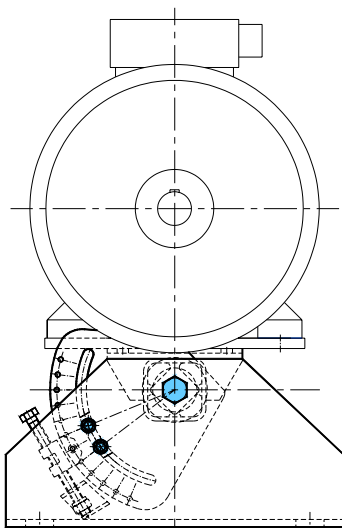
Motor Base BM-T 90 must be fixed with four M20 screws. On the plate are given four oblong holes 22x54mm for the adjustment.

Il montaggio del motore avviene con almeno quattro bulloni. Prestare attenzione ad allineare la puleggia motrice con la puleggia condotta.

Motor must be mounted with at least four bolts. Be carefull in aligning the driving pulley and the driven pulley.

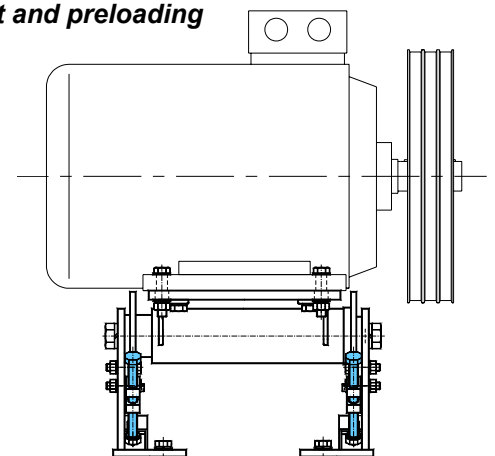
**4) Allentamento della vite centrale e dei bulloni laterali
Loosen of the center screws and of the lateral screws**

**5) Posionamento delle cinghie e precarica
Belts placement and preloading**



Allentare le viti M30 centrali e i bulloni M16 laterali.

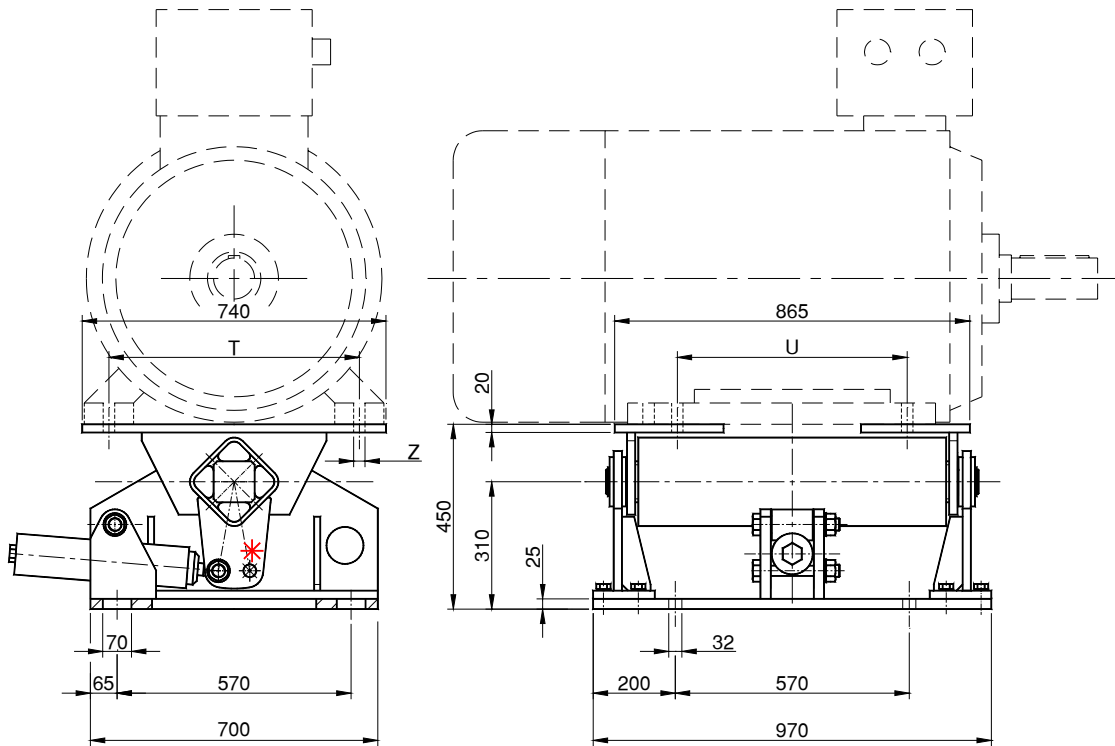
Loosen the central screws M30 and the lateral screws M16



Regolare la tensione delle cinghie agendo sulle viti di precarica. Al termine dell'operazione serrare le viti allentate nel punto 4 (M30 – 1400 Nm / M16 – 210 Nm).

Adjust the belt tension by turning the preload screws. When finished, tighten the screws loosened in step 4 (M30 - 1400 Nm / M16 - 210 Nm).

Componenti Elastici **VIB** Tipo: **BM-T 110** / Elastic Components **VIB** Type: **BM-T 110**

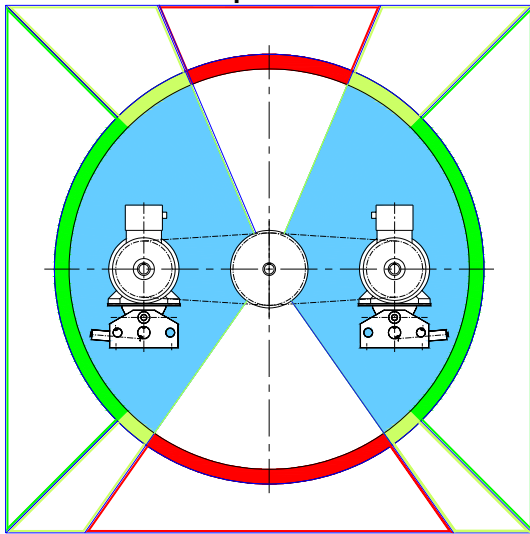


Tipo Type	Cod. N°	Grandezza Motore Motor Size	1000 min ⁻¹ kW	1500 min ⁻¹ kW	T	U	Z	Peso Weight in kg
BM-T 110 x 750	RE022474	D 315 M	90-110	132-160	508	457	28	490
		D 315 L	110-160	160-200	508	508	28	
		D 355 S	132-160	200-250	610	500	28	
		D 355 M	200-250	250	610	560	28	
		D 315 L	200-250	250	610	630	28	

*: Per sfruttare la massima corsa del sistema di precarica, il sistema di precarica dovrebbe essere posizionato sui fori davanti.
In order to take advantage of the max travel of the pre-tensioning, the pre-tensioning device should be fixed on the holes in front.

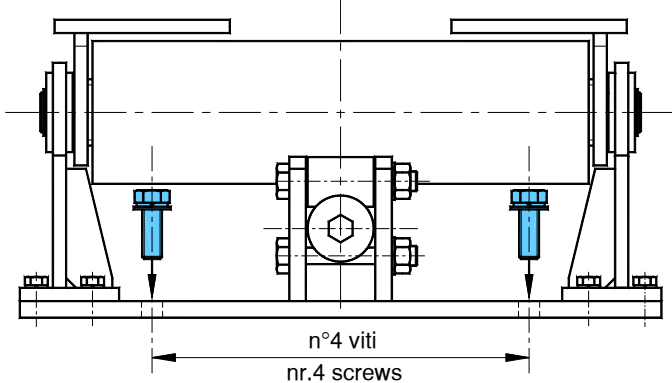
Istruzioni di montaggio per BM-T 110 / *Mounting instructions for BM-T 110*


1) Determinazione del posizionamento ideale del Supporto Motore / *Ascertainment of the ideal motorbase position*




- Posizionamento ideale; ottimale corsa per il tensionamento
Ideal position; longest tensioning travel
- Posizionamento consentita; corsa sufficiente
Acceptable position; sufficient travel
- Sconsigliato; corsa insufficiente (consulta Tecnidea Cidue)
Not suggested; insufficient travel (contact Tecnidea Cidue)

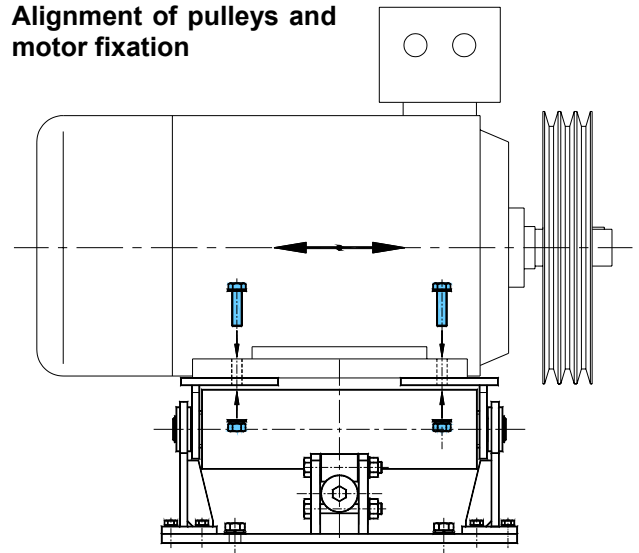
2) Fissaggio del Supporto Motore / *Motor support fixation*





 Il Supporto motore BM-T 110x750 deve essere fissato tramite quattro viti M30. Sulla piastra sono presenti quattro asole 32x70mm per la regolazione.

 *Motor Base BM-T 110x750 must be fixed with four M30 screws. On the plate are given four oblong holes 32x70mm for the adjustment.*

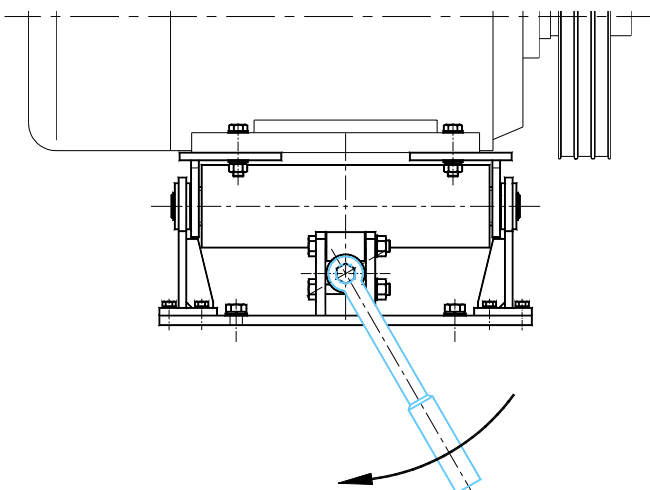
3) Allineamento delle pulegge e fissaggio del motore *Alignment of pulleys and motor fixation*




 Il montaggio del motore avviene con almeno quattro bulloni. Prestare attenzione ad allineare la puleggia motrice con la puleggia condotta.


 *Motor must be mounted with at least four bolts. Be careful in aligning the driving pulley and the driven pulley.*

3) Posizionamento delle cinghie e verifica della corretta tensione *Insert and tension the belts, control belt tensioning force*



 Con una chiave agire sulla vite presente sul fondo del sistema di precarica. La tensione delle cinghie dovrà essere regolata in base alla forza consigliata dal costruttore delle cinghie.

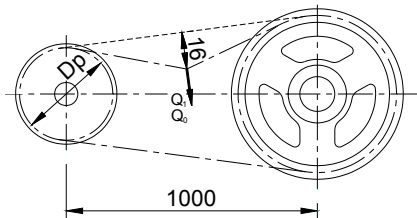
Attenzione: non rimuovere il sistema di precarica mentre il sistema è in tensione.


 *With an exagonal key screw the screw on the end of pre-tensioning device. Belt tension must be adjusted depending on suggestions provided by the belt manufacturer. Attention: do not release the pre-tensioning device when device is pre-tensioned.*


Tensione delle cinghie/ Belt tensioning

Cinghia tipo trapez. V-Belt Type	Larghezza Width [mm]	Altezza Height [mm]	Diam. della puleggia più piccola D_p [mm] Diam. of smaller pulley D_p [mm]	Forza iniziale di prova Q_1 [N] Initial operation test-force Q_1 [N]	Forza di prova a regime Q_0 [N] Operational test-force Q_0 [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	11	125-200	20-30	
C	22	14	200-400	40-60	
D	32	19	355-600	70-105	


Q_1 : Forza iniziale di prova data dai costruttori di cinghie
Initial operation test force given by guidelines of belt manufacturer
 Q_0 : Forza di prova a regime
Operational test-force

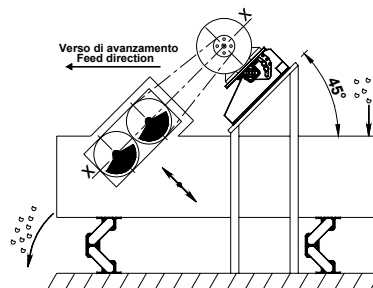



 Per ottenere la tensione ideale bisogna applicare la forza Q_1 al centro del tratto di ogni cinghia, verificando che la freccia sia di 16 mm per un interasse di trasmissione di 1000 mm. Per trasmissioni con interasse maggiore o minore il valore della freccia va interpolato. Dopo un primo rodaggio le cinghie perdono resistenza, per cui la forza di prova a regime Q_0 decresce di circa 20% rispetto Q_1 .


 In order to obtain the ideal tension must be applied Q_1 force in the middle of each section of the belt, verifying that the belt deflection is 16mm with an interaxle distance of 1000mm. The relevant deflection by shorter or longer centre distance has to be interpolated accordingly. After the first running in period, the belts lose resistance, therefore the operational test-force Q_0 decreased around 20% compared Q_1 .

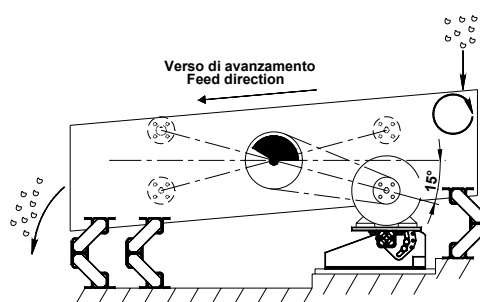
Tipico posizionamento dei Supporti Motore nelle trasmissioni dei vagli vibranti
Usual positioning of the Motorbase in screen drive applications


 Piastra supporto motore montata centralmente sull'elemento elastico. La piastra montata orizzontalmente rispetto alla base. Posizionamento dell'intera base motore inclinata di 45° (in asse con gli oscillatori)



 Base plate center mounted on elastic element. Plate position horizontally on base. Installation of the entire base 45° inclined (aligned to exciter).

 Piastra supporto motore montata centralmente sull'elemento elastico. Piastra montata orizzontalmente rispetto alla base. L'albero motore deve essere ad un minimo di 15° sopra o sotto rispetto all'albero condotto dell'albero oscillatore.



 Base plate center mounted on elastic element. Plate position horizontally on base. Motor shaft min 15° above or below the driven eccentric shaft.