

CLAMPING PLATES FOR BELTS

Le cinghie dentate, utilizzate per trasformare il moto rotatorio delle pulegge, in moto rettilineo alternato di tavole o di altri dispositivi, hanno la necessità di avere le estremità delle stesse ancorate alle parti mobili (fig. 1) o a quelle fisse (fig. 2) dei particolari da movimentare. Questo fissaggio deve essere eseguito con cura, per evitare che la cinghia possa essere danneggiata o indebolita nel punto di attacco. È stata realizzata pertanto questa serie di piastre che facilitano il corretto bloccaggio delle cinghie sui relativi ancoraggi.

Materiale:
alluminio 6082 T6 UNI 9006/4
adatto al trattamento anodico

The timing belts used for converting the rotary motion of the pulleys into linear motion of tables or other devices need to have their ends anchored to the mobile sections (fig. 1) or the fixed sections (fig. 2) of the parts to be moved. Such fastening must be done carefully to avoid the belt being damaged or weakened at the anchorage point. For this reason a set of plates has been created, that make it easier to lock the belt in the correct position on the relative anchorage points, has been created.

Material:
aluminium 6082 T6 UNI 9006/4
suitable for anodic treatment

Bei Zahnriemen, die für die Übertragung der Rotationsbewegung der Scheibe in eine geradlinige abwechselnde Bewegung von Tischen oder anderen Vorrichtungen verwendet werden, müssen deren Enden am beweglichen (abb. 1) oder festen Teil (abb. 2) der anzutreibenden Elemente verankert werden. Diese Befestigung muß äußerst sorgfältig erfolgen, damit der Riemen nicht beschädigt oder an der Verbindungsstelle geschwächt wird. Aus diesem Grund wurde diese Serie von Platten realisiert, welche die korrekte Blockierung der Riemens an den entsprechenden Vierkantungen vereinfachen.

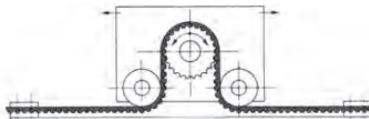
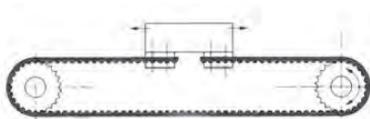
Werkstoff:
aluminium 6082 T6 UNI 9006/4
geeignet für anodischen
oxydation

Les extrémités des courroies dentées, utilisées pour transformer le mouvement rotatif des poulies, en un mouvement rectiligne alterné de plan ou autres dispositifs, doivent être ancrées dans les parties mobiles (fig. 1) ou dans celles fixes (fig. 2) des pièces à mettre en mouvement. Cette fixation doit être effectuée avec soin, pour éviter que la courroie puisse être endommagée ou affaiblie au niveau du point d'attache. Par conséquent, une série de plaques qui facilitent le blocage correct des courroies sur les ancrages correspondants, a été réalisée.

Matière:
aluminium 6082 T6 UNI 9006/4
apté au traitement anodique

Las correas dentadas, que se utilizan para transformar el movimiento rotatorio de las poleas en movimiento rectilíneo alternado de mesas u otros dispositivos, deben tener los extremos anclados a las partes móviles (fig. 1) o fijas (fig. 2) de los elementos que se deben movilizar. Esta fijación se debe realizar con cuidado, para evitar que la correa sea dañada o debilitada en el punto de montaje. Para ello se ha realizado una serie de placas que facilitan el correcto bloqueo de las correas en sus respectivos anclajes.

Material:
aluminio 6082 T6 UNI 9006/4
apto para la oxidacion anodica



Caratteristiche Features Merkmale Caractéristiques Características	Nostro codice Our code Unsere kode Notre code Nuestro codigo	Passo Pitch Teilung Pas Paso	A Larghezza della cinghia Belt width Riemenbreite Largeur de la courroie Anchura de la correa	B	b	d	e	L	H
Piastre di bloccaggio per cinghie passo metrico	PBT5010	T5	10	29	6	5,5	3,2	41,4	8
Clamping plates for metric belts	PBT5016	T5	16	35	6	5,5	3,2	41,4	8
Klemmplatten für Zahnriemen	PBT5025	T5	25	44	6	5,5	3,2	41,4	8
Plaques tendeuses pour courroies métriques	PBT1016	T10	16	41	8	9	5	80	15
Laminas tensoras para correas metricast	PBT1025	T10	25	50	8	9	5	80	15
	PBT1032	T10	32	57	8	9	5	80	15
	PBT1050	T10	50	75	8	9	5	80	15
	PBST510	AT5	10	29	6	5,5	3,2	41,4	8
	PBST516	AT5	16	35	6	5,5	3,2	41,4	8
	PBST525	AT5	25	44	6	5,5	3,2	41,4	8
	PBST116	AT10	16	41	8	9	5	80	15
	PBST125	AT10	25	50	8	9	5	80	15
	PBST132	AT10	32	57	8	9	5	80	15
	PBST150	AT10	50	75	8	9	5	80	15

