



Articoli Tecnici Trasmissioni Industriali

A.T.T.I. srl - via Flli Cervi,3 - 20063 Cernusco S/N (Mi)
tel.0292106954 | fax: 0292107261 | email: info@atti.it

www.atti.it

PULEGGE DENTATE

**PULEGGE DENTATE "CT" PASSO METRICO
TIPO AT10**

pag. 92



PULEGGE DENTATE CON FORO INIZIALE

PER TRASMISSIONI SINCRONE

Nelle trasmissioni sincrone tramite elementi flessibili, le cinghie e le pulegge dentate occupano una posizione di rilevante interesse. Esse consentono di risolvere in modo efficiente ed in termini di assoluta convenienza economica problemi che diversamente avrebbero richiesto l'impiego di cinematismi ad ingranaggi o di trasmissioni con catene a maglie articolate.

Infatti le prestazioni offerte dalle trasmissioni sincrone a cinghia risultano analoghe a quelle tipiche sia delle catene che degli ingranaggi rispetto ai quali tuttavia presentano ulteriori vantaggi derivanti dalle loro caratteristiche costruttive.

Questa evidente versatilità di impiego, è sostanzialmente dovuta alle caratteristiche di funzionamento comuni a tutte le trasmissioni sincrone a cinghia dentata riassumibili nei termini che seguono:

- Trasmissione del moto assolutamente sincrona data la totale assenza di scorrimenti.
- Regolarità e costanza del moto dato che la cinghia dentata non presenta l'avvolgimento poligonale e la conseguente fluttuazione di velocità tipica delle trasmissioni a catena.
- Elevata inestensibilità della cinghia che trasmette il movimento in assenza di apprezzabili cedimenti e quindi senza perdite di moto (lost-motion).
- Modesta pretensione di montaggio non essendo richiesta aderenza tra la cinghia e la puleggia.
- Minimo carico radiale sugli alberi e sui rapporti.
- Elevata capacità di trasmissione della potenza e di coppie elevate a bassa velocità.
- Silenziosità, buon rendimento, minimo ingombro e ridotte esigenze di manutenzione.

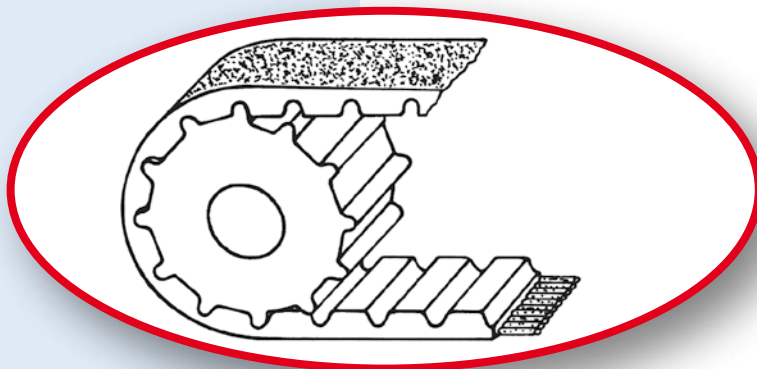
La qualità di una trasmissione sincrona, dipende in eguale misura dalle caratteristiche sia della cinghia che della puleggia che pertanto devono rispondere a criteri di progettazione e di costruzione severi.





PULEGGE DENTATE PASSO METRICO AT

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI

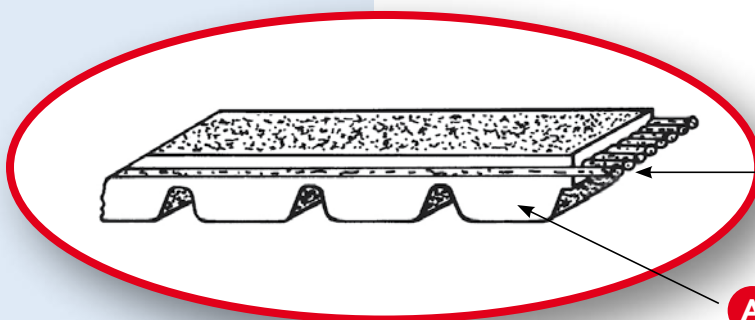


SIMBOLI

P	= passo
Z	= N° denti
$\varnothing p$	= diametro primitivo puleggia
$\varnothing e$	= diametro esterno puleggia
Lp	= larghezza puleggia
Lc	= larghezza cinghia
Lpc	= lunghezza primitiva cinghia

12 - AT10 - 440

12	= larghezza cinghia in mm.
AT10	= passo dentatura in mm.
440	= lunghezza primitiva in mm.



B
Inserto resistente in acciaio

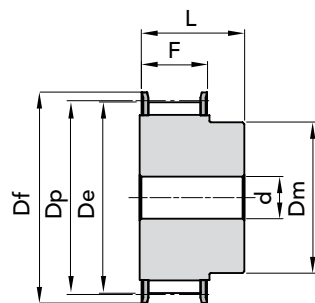
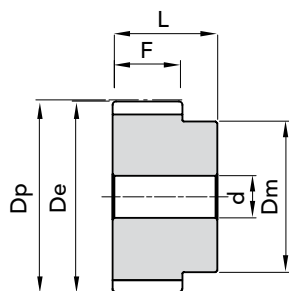
A
Corpo della cinghia in poliuretano

N.B.

Il profilo "AT" è un'ottimizzazione del passo metrico "T", permette un ingranamento migliore della cinghia con conseguente minore rumorosità, potenza trasmissibile maggiore ~ 30% rispetto al tipo "T"

CAMPI D'IMPIEGO:

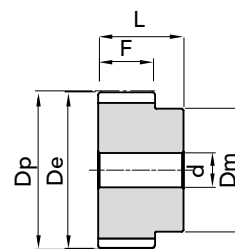
macchine utensili, elettrodomestici, macchine tessili, macchine per l'imballaggio, macchine per scrivere e calcolatrici, macchine per cucire, ecc.

**ESECUZIONE 1F****ESECUZIONE 2**



PASSO 10 mm

per cinghia larghezza 16mm



ESEC. 1F

ESEC. 2

MATERIALE **ALLUMINIO**
adatto per l'ossidazione
dura a spessore

**A RICHIESTA si costruiscono
pulegge passo CT 20**

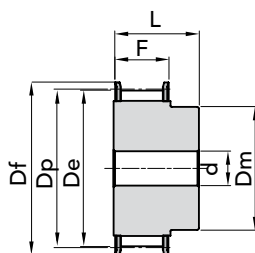




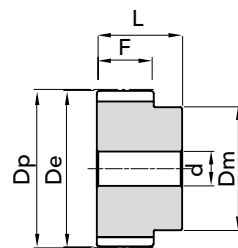
TIPO CT 10

PASSO 10 mm

per cinghia larghezza 25mm



ESEC. 1F



ESEC. 2

[illegible]

MATERIALE **ALLUMINIO**
adatto per l'ossidazione
dura a spessore

**A RICHIESTA si costruiscono
pulegge passo CT 20**





PASSO 10 mm

per cinghia larghezza 32mm

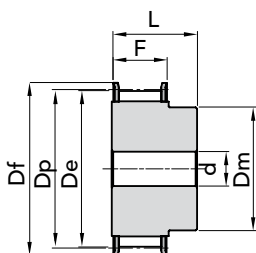


MATERIALE **ALLUMINIO**
adatto per l'ossidazione
dura a spessore

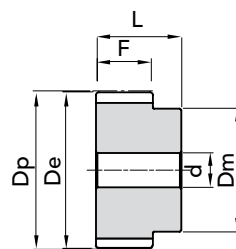
TIPO **CT 10**

PASSO 10 mm

per cinghia larghezza 50mm



ESEC. 1F



ESEC. 2

[illegible]

MATERIALE **ALLUMINIO**
adatto per l'ossidazione
dura a spessore

**A RICHIESTA si costruiscono
pulegge passo CT 20**

