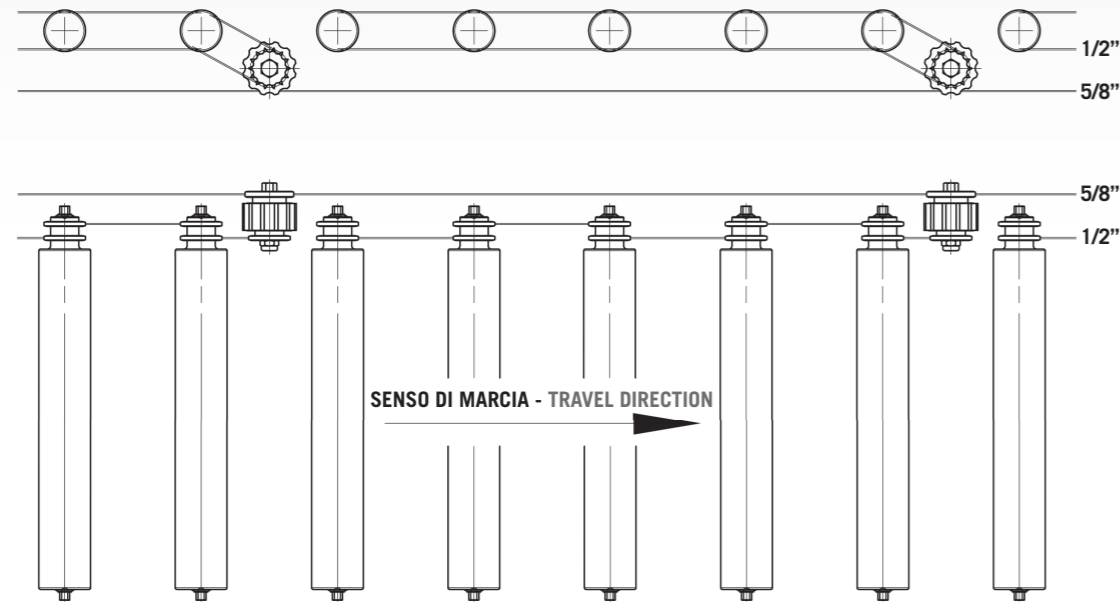
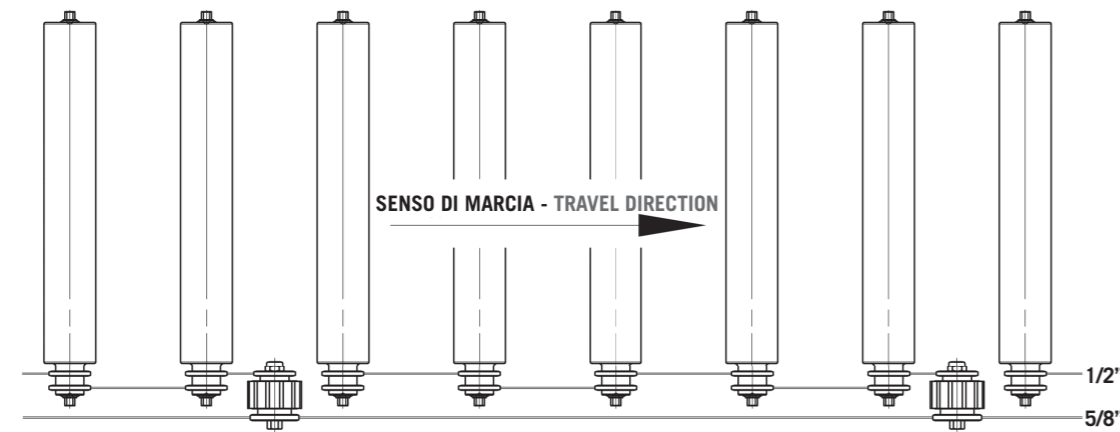


RUOTA DI FRIZIONE - SCHEMA DISPOSIZIONE FRICTION SPROCKET WHEEL - LAYOUT

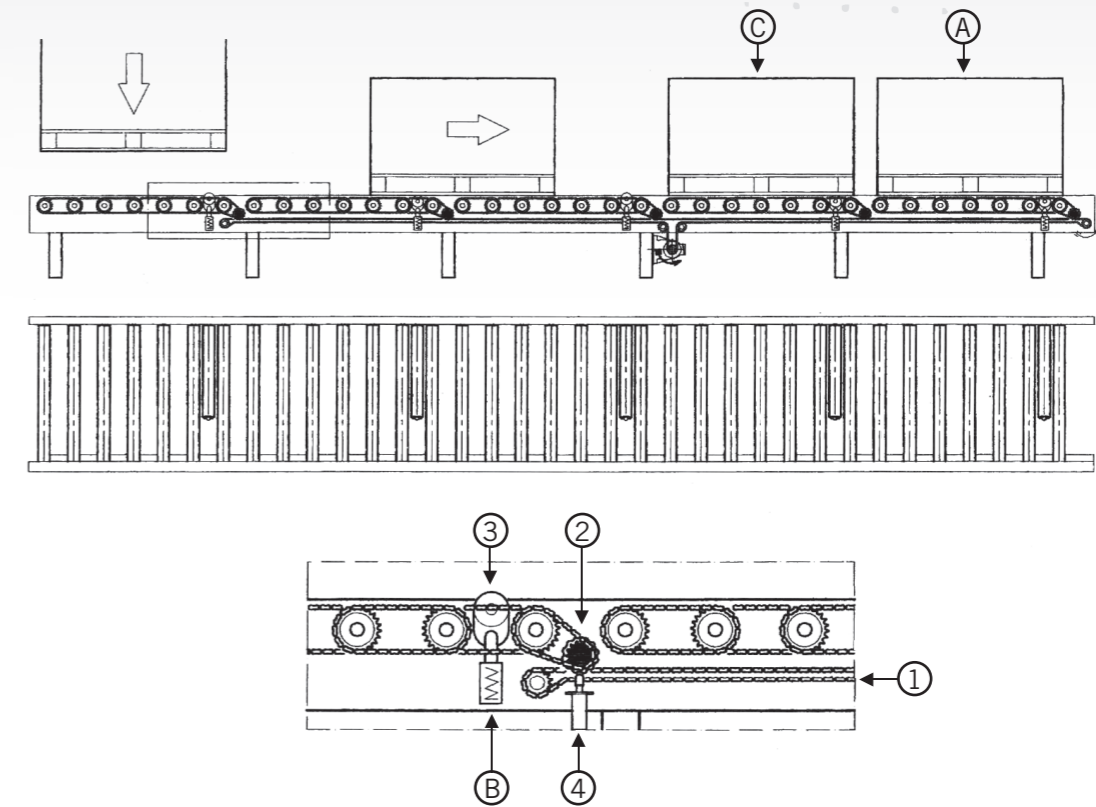


Ruote frizione destre (DX)
Right friction sprockets (DX)



Ruote frizione sinistre (SX)
Left friction sprockets (SX)

RUOTA DI FRIZIONE - SCHEMA DI FUNZIONAMENTO FRICTION SPROCKET WHEEL - OPERATION



DESCRIZIONE	DESCRIPTION
① La trasmissione primaria del trasportatore è data da una catena tangenziale che comanda i pignoni 5/8" z13 S	① Main conveyor transmission is by tangential chain driving the pinion sprockets 5/8" z13 S
② Questi azionano i pignoni 1/2" z14 S che comandano sezioni di rulli	② This activates 1/2" z14 S pinion sprockets which drive roller sections
③ Alla fine di ogni sezione vi è un rullo tastatore, che agisce su una valvola	③ There is a tracer roller at the end of each section operating on a valve
④ La valvola è collegata ad un cilindro pneumatico, che interviene sulla frizione e arresta a sezione dei rulli	④ The valve is connected to a pneumatic cylinder which acts on the frictioned pinion sprocket and stops the roller section
A Un collo carico sul trasportatore vuoto percorre tutte le sezioni di rulliera fino a toccare il rullo tastatore dell'ultima sezione, l'unico attivato	A A package loaded on an empty conveyor runs through all roller sections until it reaches the only active tracer roller of the last section
B Questo interviene sulla frizione, arresta il moto della sezione e attiva il rullo tastatore precedente	B This intervenes on the frictioned pinion sprocket, stops the section and activates the previous tracer roller
C L'azione si ripete in successione all'arrivo di un altro collo, fino al riempimento completo del trasportatore. È possibile dotare l'impianto di temporizzatore pneumatico, per ritardare l'avanzamento del collo successivo. Quando si toglie un collo da un punto qualsiasi della rulliera tutti i colli successivi avanzano di un sezione. Nei trasportatori automatici si può sostituire l'impianto pneumatico con un circuito elettropneumatico, che consente una gestione computerizzata.	C The action repeats constantly as a new package arrives and until the conveyor loads completely. A pneumatic timer may be installed to delay the next package. When a package is removed from any point of the conveyor, the following packages move forward by one section. The pneumatic system may be substituted with an electro-pneumatic system for computerized handling on an automatic conveyor.