



ITA L'alimentatore a nastro è una macchina industriale progettata per il trasporto e la dosatura di minerali sfusi, materiali ghiaiosi e alluvionali. Il cuore del sistema è costituito da un nastro trasportatore che scorre su rulli portanti e viene azionato da un tamburo motore, generalmente accoppiato a un motore elettrico asincrono con riduttore. Questa macchina si può integrare in un sistema logico programmabile con PLC con controllo e monitoraggio automatizzato.

ENG The belt feeder is an industrial machine designed for the conveying and dosing of bulk minerals, gravelly, and alluvial materials. The core of the system consists of a conveyor belt that runs on supporting rollers and is driven by a head drum, generally coupled with an asynchronous electric motor and gearbox. This machine can be integrated into a programmable logic control system (PLC) with automated control and monitoring.

ITA Caratteristiche principali:

- Telaio: struttura portante in acciaio modulare, progettata per sostenere il nastro e gli organi di movimentazione.
- Nastro: realizzato in gomma rinforzata; selezionato in base a resistenza alla trazione, abrasione e temperatura di esercizio.
- Rulli di sostegno: supportano il nastro e riducono l'attrito; possono essere a rulli piani o a rulli inclinati a culla per materiali sfusi.
- Tamburo motore e tamburo di rinvio: il primo trasmette la coppia motrice, il secondo guida il ritorno del tappeto.
- Motorizzazione: motore elettrico trifase, gestito con inverter per la regolazione della velocità di avanzamento.
- Tenditore: sistema meccanico o a vite per mantenere la corretta tensione del nastro.
- Sistemi di sicurezza: dispositivi di arresto di emergenza, sensori di centratura e protezioni antinfortunistiche.

Caratteristiche tecniche:

- Larghezza nastro: 500-1.000 mm
- Capacità di trasporto: fino a 300 t/h
- Potenza installata: 1-4 kW, in funzione di lunghezza e portata
- Angolo di inclinazione: fino a 10°
- Lunghezza utile: fino a 3 m

ENG Main features:

- Frame: modular steel supporting structure designed to carry the belt and the conveying components.
- Belt: made of reinforced rubber; selected according to tensile strength, abrasion resistance and operating temperature.
- Support rollers: support the belt and reduce friction; they can be flat rollers or troughing rollers for bulk materials.
- Drive drum and return drum: the first transmits the driving torque, while the second guides the return of the belt.
- Drive system: three-phase electric motor, controlled by an inverter to regulate the conveying speed.
- Tensioning system: mechanical or screw-type system to maintain proper belt tension.
- Safety systems: emergency stop devices, belt alignment sensors and safety guards.

Technical features:

- Belt width: 500–1.000 mm
- Conveying capacity: up to 300 t/h
- Installed power: 1–4 kW, depending on length and capacity
- Inclination angle: up to 10°
- Effective length: up to 3 m

