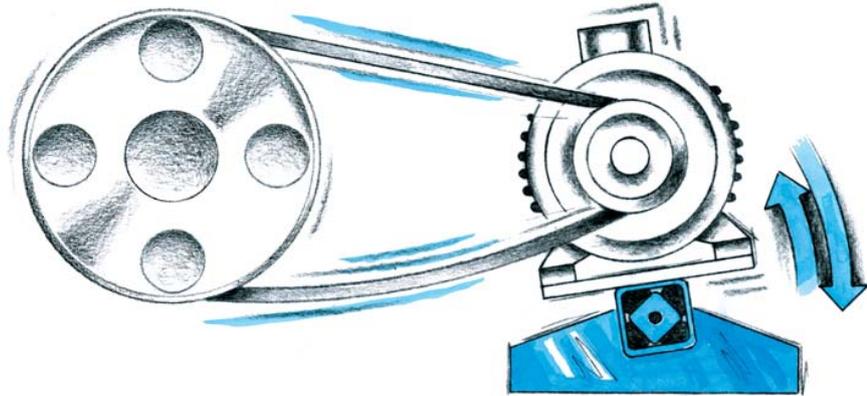
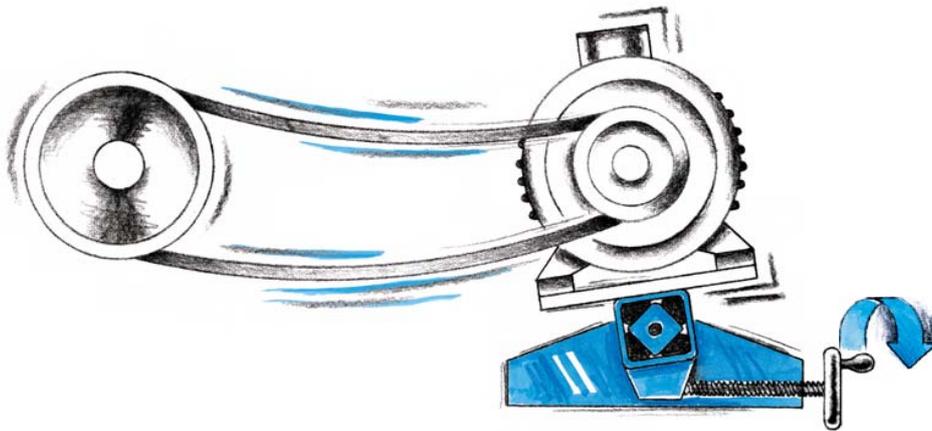


Bases para motor
de tensión automática
ROSTA

Beneficios de uso de las



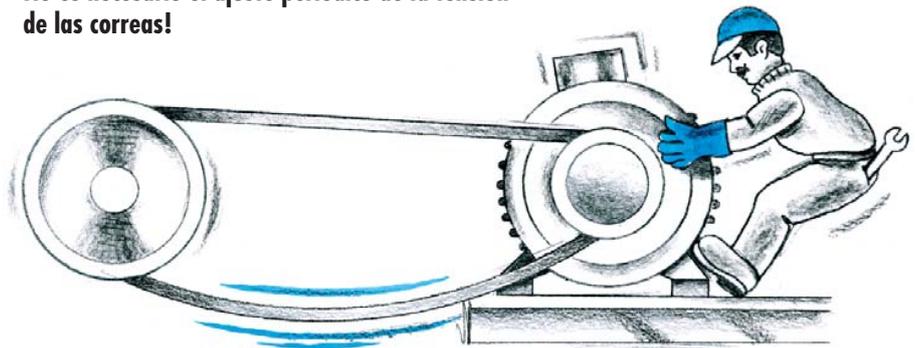
**Evitan que las correas patinen y sufran fuertes estiramientos en el arranque!
Reducen averías y roturas en motores!**



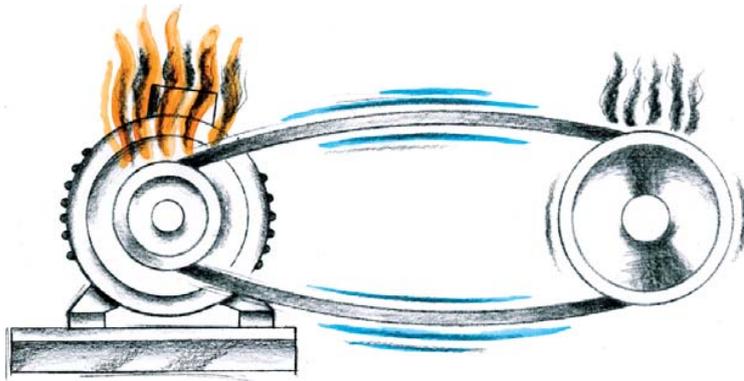
Permiten un rápido recambio de las correas sin necesidad de un nuevo alineado de las poleas!



**Sistema de tensado automático y sin mantenimiento.
No es necesario el ajuste periódico de la tensión de las correas!**



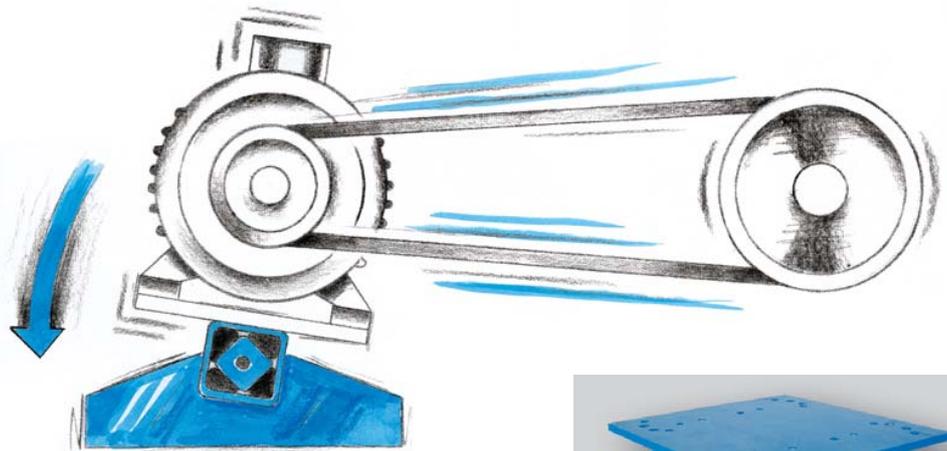
Bases de Motor ROSTA



Aumentan la vida útil de las correas, evitando la acumulación de calor y la rotura prematura por desgaste!



MB 50

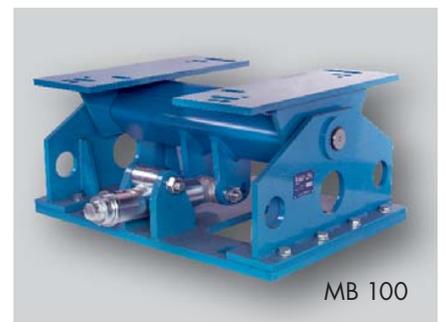
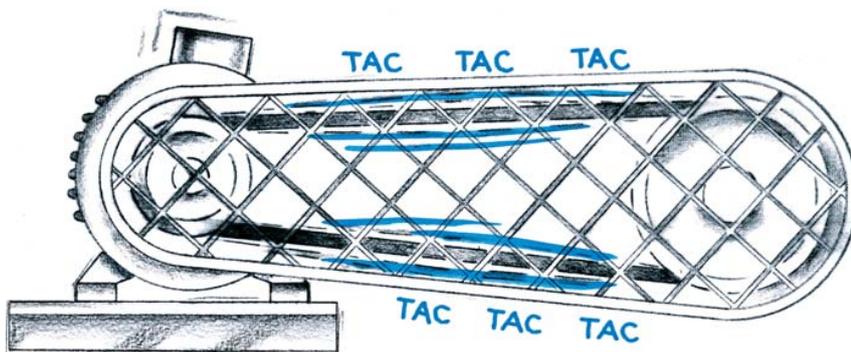


Ofrecen una tensión ideal. Mantienen siempre el par constante, consumiendo menos energía y triplicando la vida útil de las correas.



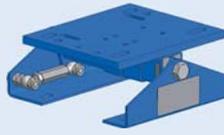
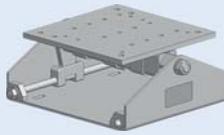
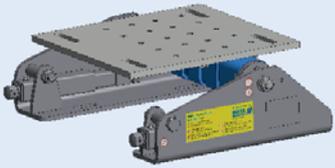
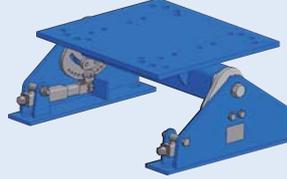
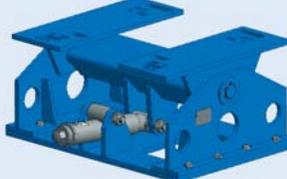
MB 70

Sistema de transmisión silencioso, elimina ruidos y vibraciones!



MB 100

Tabla de selección de las Bases de Motor ROSTA según el tamaño del motor

IEC			NEMA			Base de motor tipo	Ver en	Diseño estándar	
Tamaño del motor	P [kW] 1000 min ⁻¹ 6-polos	P [kW] 1500 min ⁻¹ 4 polos	Tamaño del motor	P [HP] 1200 min ⁻¹ 6-polos	P [HP] 1800 min ⁻¹ 4-polos				
90S 90L	0.75 1.1	1.1 1.5	143T 145T	0.75 1	1 1.5 / 2	MB 27 × 120	Página 5.6– 5.7	MB 27 	
100L	1.5	2.2 / 3	182T	1.5	3				
112M	2.2	4	184T	2	5				
132S 132M	3 4 / 5.5	5.5 7.5	213T 215T	3 5	7.5 10	MB 38 × 300	Página 5.6– 5.7	MB 38 	
160M 160L	7.5 11	11 15	254T 256T	7.5 10	15 20				
160M 160L	7.5 11	11 15	254T 256T	7.5 10	15 20	MB 50 × 270-1	Página 5.8– 5.9	MB 50 	
180M 180L	– 15	18.5 22	284T 286T	15 20	25 30	MB 50 × 270-2			
200L	18.5 / 22	30	324T 326T	25 30	40 50	MB 50 × 400			
225S 225M	– 30	37 45	364T 365T	40 50	60 75	MB 50 × 500			
250M	37	55	404T	60	100	MB 70 × 400	Página 5.10– 5.11	MB 70 	
280S 280M	45 55	75 90	405T 444T	75 100	100 / 125 125 / 150	MB 70 × 550			
315S	75	110	445T	125 / 150	150 / 200	MB 70 × 650			
315M 315L	90 / 110 110–160	132–160 160–200	447T 449T	150–200 200–300	200–250 250–300	MB 70 × 800			
315M 315L	90 / 110 110–160	132–160 160–200	447T 449T	150–200 200–300	200–250 250–300	MB 100 × 750	Página 5.12– 5.13	MB 100 	
355S 355M 355L	132–160 200–250 200–250	200–250 250 250	586/7	250–350	300–350				
varios	hasta 275	hasta 400	varios	hasta 370	hasta 540				MB 100 × 1000
varios	hasta 350	hasta 550	varios	hasta 650	hasta 750	MB 100 × 1500	–	–	bajo pedido

Para diseños especiales, ver páginas 5.14–5.15.

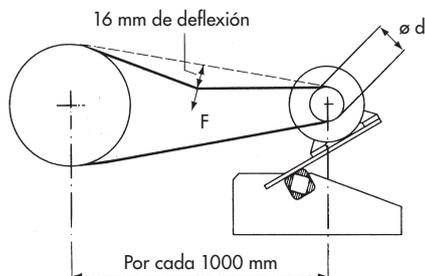
Si no aparece el tamaño de su motor, contacte con su distribuidor **ROSTA**.

Artículo específico para diseños **ATEX** en páginas 5.6, 5.8, 5.10 y 5.12:

CE 
 II 2GD c T5 / T100°C
 T_{amb}: -40°C ÷ +80°C

Comprobación del tensado de las correas:

Las Bases de Motor ROSTA proporcionan la tensión recomendada por el fabricante de las correas mediante el mecanismo de pretensión que incorporan. La tabla que se muestra al lado, indica el test de fuerzas recomendado por la gran mayoría de fabricantes de correas tipo V.



Excepciones

Para aplicaciones en cribas ajustar tensión lo suficiente para su puesta en marcha y funcionamiento.

Test de control de tensión en correas tipo V

(valores estándar para las correas tipo V más utilizadas)

Tipo de correa	Ancho [mm]	Alto [mm]	ø polea menor [mm]	Fuerza inicial F_i^* [N]	Fuerza de funcionamiento F_o^* [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
A	13	8	80-140	10-15	
B	17	10	125-200	20-30	
C	22	12	200-400	40-60	
D	32	19	355-600	70-105	

* Para una tensión ideal de la correa debemos conseguir una deflexión de 16 mm por cada 1000 mm de distancia entre ejes.

Montajes habituales de las Bases de Motor ROSTA

Estas recomendaciones se basan en la experiencia práctica, una prueba de funcionamiento mostrará el ajuste ideal.

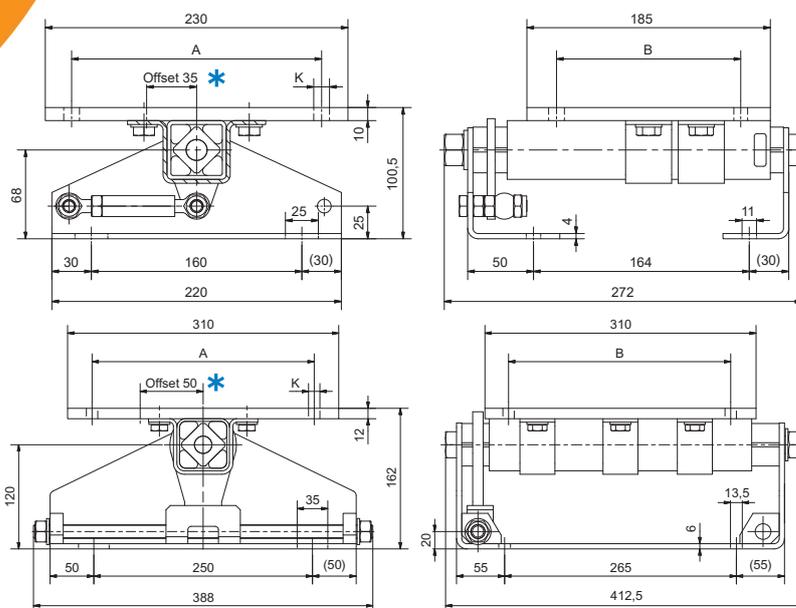
Aplicaciones en Cribas		
Configuración "En cabeza" 	Configuración "Lateral" Motor ca. +15° to +45° Motor ca. -15° to -45° 	Configuración "En pie" transportador Montaje «offset» extendido y mayor tamaño de la base de motor.
Aplicaciones en bombas		
Configuración "En cabeza" Placa del motor «offset» en dirección al dispositivo de pretensado. 	Configuración "Lateral" 	Aplicaciones en trituradores Cargas variables Placa del motor «offset» en dirección al dispositivo de pretensado.

Bases de Motor Tipo MB 27 Tipo MB 38



MB 27 x 120

MB 38 x 300



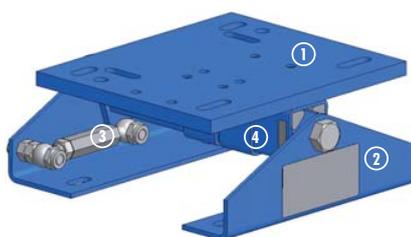
Art. N°	Tipo	IEC			NEMA			Peso [kg]		
		Tamaño del motor	A	B	K	Tamaño del motor	A		B	K
02200201	MB27 x 120	90S	140	100	10.5	143T	140	102	10.5	8
		90L	140	125	10.5	145T	140	127	10.5	
		100L	160	140	10.5	182T	190	114	10.5	
		112M	190	140	10.5	184T	190	140	10.5	
02000301	MB38 x 300	132S	216	140	M10	213T	216	140	M10	26
		132M	216	178	M10	215T	216	178	M10	
		160M	254	210	13	254T	254	210	13	
		160L	254	254	13	256T	254	254	13	

Para diseños especiales, ver páginas 5.14–5.15.

Artículo específico para diseños **ATEX**, Art. No., ejemplo MB27 x 120: 02300201. Detalles ATEX ver página 5.4.

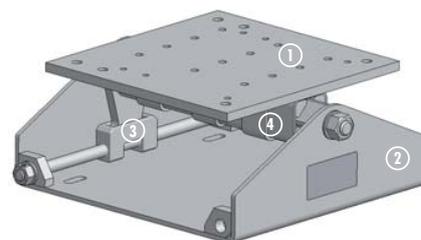
* Se recomienda la instalación de la placa de motor en posición "offset", con el fin de conseguir una mayor longitud del recorrido de tensado.

- 1 Placa de fijación del motor
- 2 Soportes laterales
- 3 Dispositivo de tensado
- 4 Unidad elástica ROSTA con bridas (MB 27: 2 bridas, MB 38: 3 bridas)



MB 27 x 120

Piezas de acero pintadas de azul



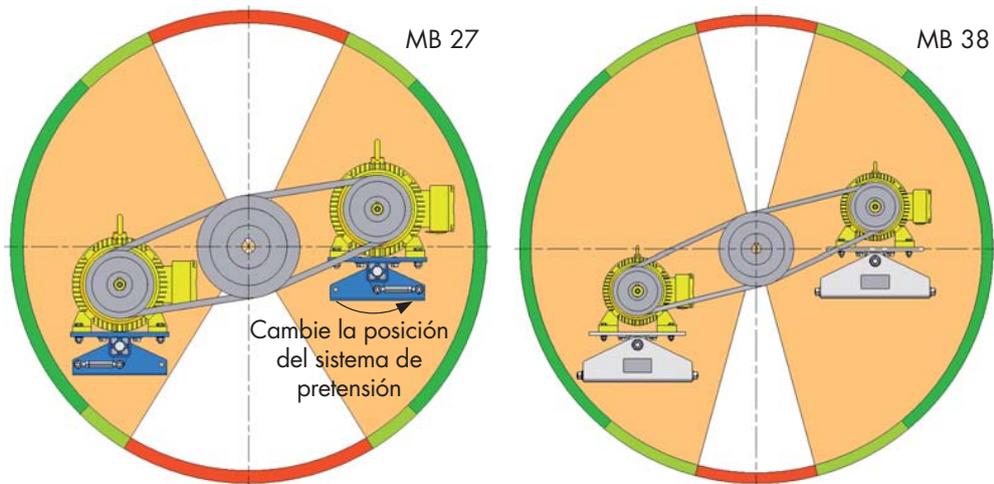
MB 38 x 300

Piezas de acero galvanizado

Instrucciones de montaje MB 27 y MB 38

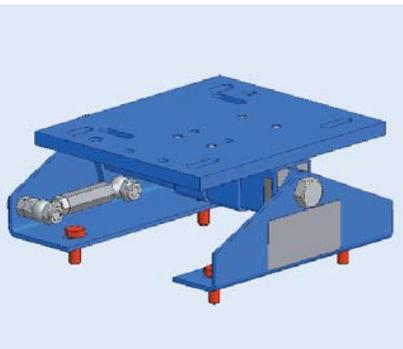
1 Selección de la posición correcta de la base de motor

-  posición ideal de la MB, mayor recorrido de tensado
-  posición límite de la MB
-  contacte con **ROSTA**



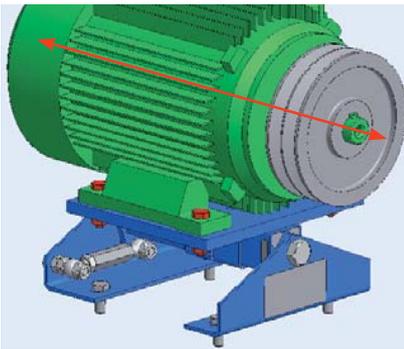
2 Anclaje de la base de motor

- MB 27:
4 taladros rasgados 11 x 25 mm
- MB 38:
4 taladros rasgados 13.5 x 35 mm



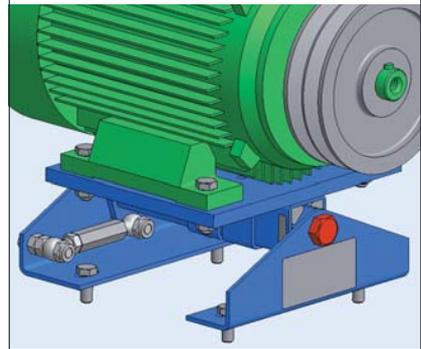
3 Alineación de poleas y fijación del motor sobre la base

Utilice 4 tornillos para fijar el motor



4 Afloje el tornillo de desbloqueo (eje unidad ROSTA)

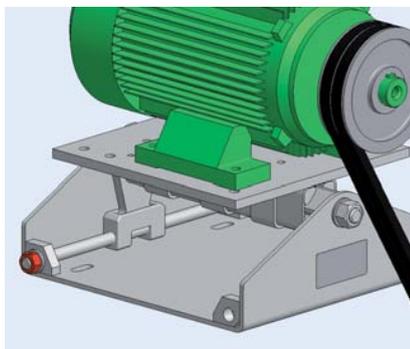
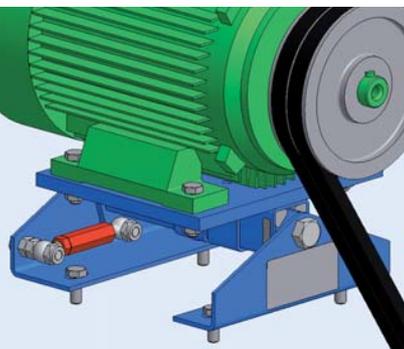
- MB 27: Llave 24 mm (M16)
- MB 38: Llave 30 mm (M20)



5 Colocación y tensión de las correas, test de tensado

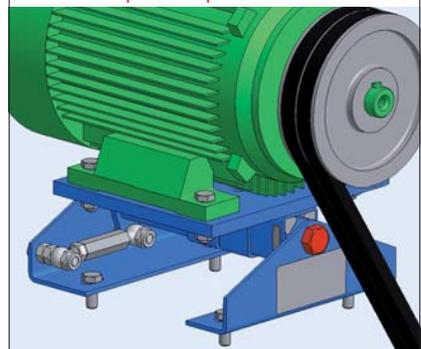
Controle el tensado de las correas según las indicaciones del fabricante (ver tabla en pág. 5.5).

- MB 27: Tense el tornillo, llave 16 mm (M10)
- MB 38: Tense el tornillo, llave 24 mm (M16 x 1.5)



6 Apriete el tornillo de bloqueo Lista para funcionar!

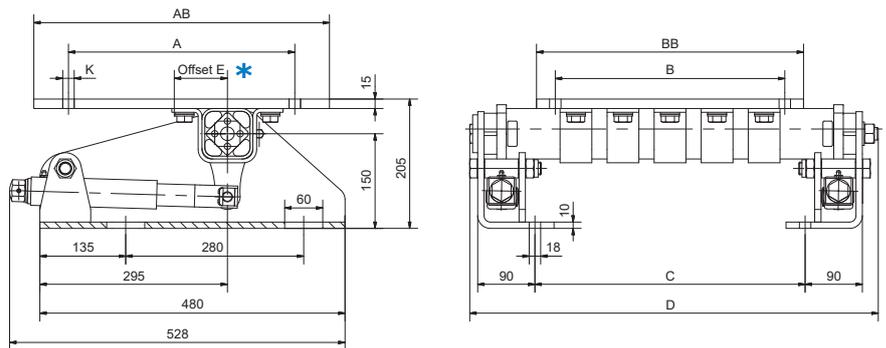
- MB 27: Llave 24 mm (M16), par de apriete 210 Nm
- MB 38: Llave 30 mm (M20), par de apriete 410 Nm



Retensado:

Generalmente no será necesario un nuevo tensado. Sin embargo, se recomienda realizar un test de tensado días después de su puesta en marcha, pasado el tiempo de rodaje de las correas.

Bases de Motor Tipo MB 50



Art. N°	Tipo	IEC			NEMA			AB	BB	C	D	E	Peso (kg)		
		Tamaño del motor	A	B	K	Tamaño del motor	A							B	K
02 200 526	MB 50×270-1	160M	254	210	14	254T	254	210	14	320	315	245	463	25	44
		160L	254	254	14	256T	254	254	14						
02 200 527	MB 50×270-2	180M	279	241	14	284T	279	241	14	350	350	245	463	72	46
		180L	279	279	14	286T	279	279	14						
02 200 528	MB 50×400	200L	318	305	18	324T	318	267	18	405	390	345	563	55	58
						326T	318	305	18						
02 200 529	MB 50×500	225S	356	286	18	364T	356	286	18	465	420	425	643	72	64
		225M	356	311	18	365T	356	311	18						

Para diseños especiales, ver páginas 5.14–5.15.

Artículo específico para diseños **ATEX**, Art. No., ejemplo MB50×270-1: 02300526. Detalles ATEX ver página 5.4.

* Se suministran con la placa de motor instalada en posición **"offset"**. De acuerdo con el posicionamiento final de la base, el ángulo de funcionamiento de las correas y el recorrido de tensado requerido, la placa de motor puede ser modificada a la posición **"centrada"**.

Para mayor inclinación de la placa de motor, varíe la posición de la leva (s) de ajuste 45°.



- 1 Placa de fijación del motor galvanizada
- 2 Soportes laterales galvanizados
- 3 Dispositivo de tensado galvanizado (MB 50×270-1 y MB 50×270-2: 1 unidad / MB 50×400 y MB 50×500: 2 unidades)
- 4 Unidad elástica ROSTA con casquillo interior de refuerzo cardánico a ambos lados y bridas azules (según tamaño de 3–5 bridas)
- 5 Anillo de retención. Es posible variar la posición sobre la otra placa de fijación para facilitar su acceso.



Instrucciones de montaje MB 50

1 Selección de la posición correcta de la base de motor

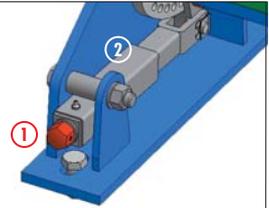
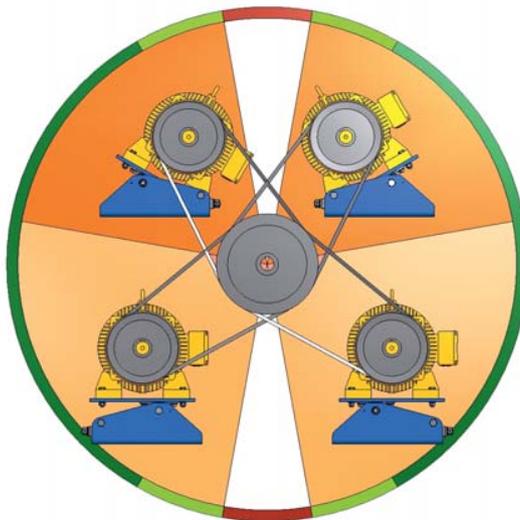
Área de funcionamiento "superior"

Posición de la placa ~ inclinada 30°

Área de funcionamiento "inferior"

Posición de la placa ~ horizontal

- posición ideal de la MB, mayor recorrido de tensado
- posición límite de la MB
- contacto con **ROSTA**



No utilice pistolas neumáticas o de impacto!



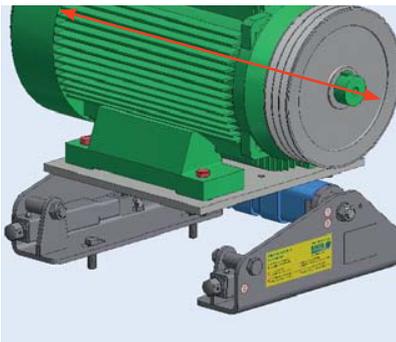
2 Anclaje de la base de motor

Utilice los 4 taladros rasgados 18 x 60 mm



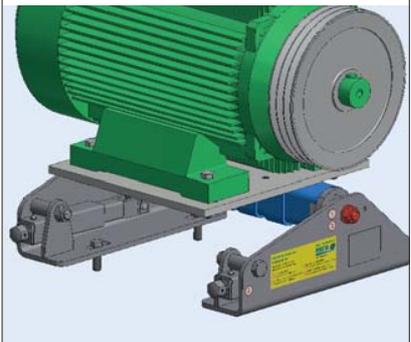
3 Alineación de poleas y fijación del motor sobre la base

Utilice 4 tornillos para fijar el motor



4 Afloje el tornillo de desbloqueo (eje unidad ROSTA)

Llave 30 mm (M20)



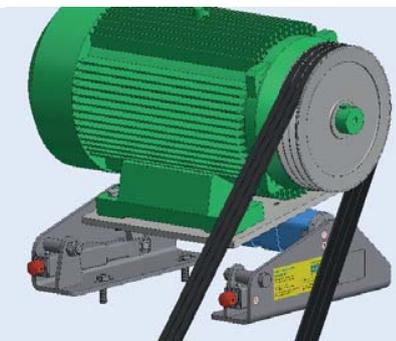
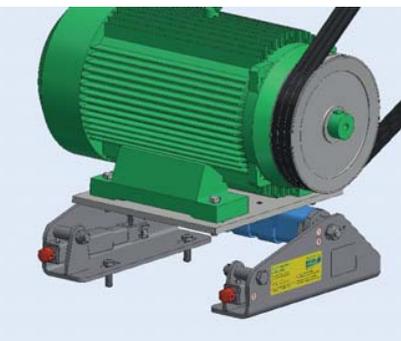
5 Colocación y tensión de las correas, test de tensado

Controle el tensado de las correas según las indicaciones del fabricante.

Ajuste la tensión con una llave de 30 mm (M20). Realice el ajuste de manera uniforme si el equipo incorpora 2 dispositivos de tensado. La unidad elástica ROSTA incorpora en un lateral, una etiqueta para controlar su ángulo de torsión.

Montaje "inferior"

Montaje "superior"



6 Apriete el tornillo de bloqueo. Lista para funcionar!

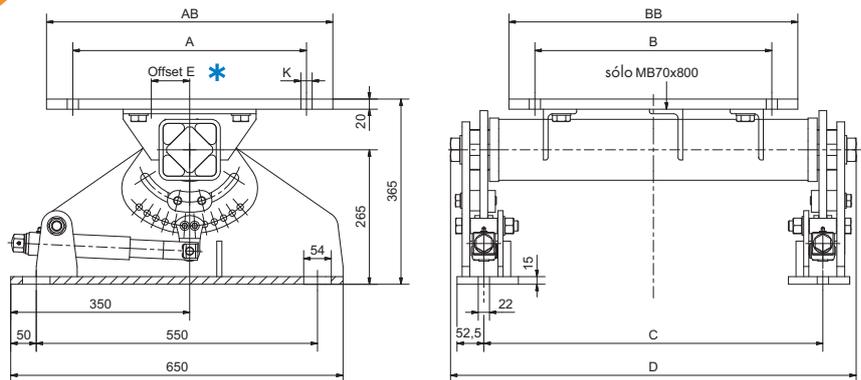
Llave 30 mm (M20), par de apriete 410 Nm



Retensado:

Generalmente no será necesario un nuevo tensado. Sin embargo, se recomienda realizar un test de tensado días después de su puesta en marcha, pasado el tiempo de rodaje de las correas.

Bases de Motor Tipo MB 70



Art. N°	Tipo	IEC			NEMA			AB	BB	C	D	E	Peso [kg]		
		Tamaño del motor	A	B	K	Tamaño del motor	A							B	K
02 200 710	MB 70 x 400	250M	406	349	22	404T	406	311	22	510	410	513	643	50	142
02 200 711	MB 70 x 550	280S	457	368	22	405T	406	349	22	560	565	663	793	50	169
		280M	457	419	22	444T	457	368	22						
02 200 712	MB 70 x 650	315S	508	406	26	445T	457	419	22	630	660	763	893	70	191
02 200 713	MB 70 x 800	315M	508	457	28	447T	457	508	22	630	805	913	1043	70	216
		315L	508	508	28	449T	457	635	22						

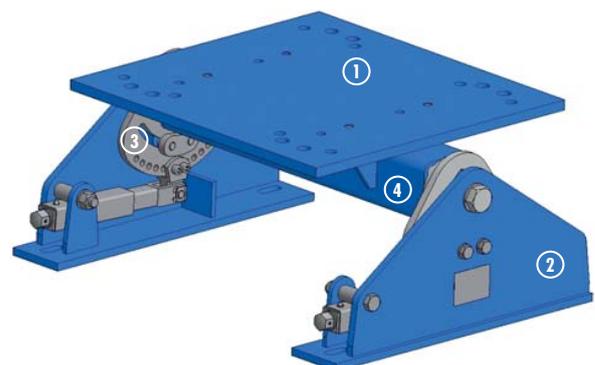
Para diseños especiales, ver páginas 5.14–5.15.

Artículo específico para diseños **ATEX**, Art. No., ejemplo MB70x400: 02300710. Detalles ATEX ver página 5.4.

* La base de motor tipo MB 70 se suministra con la placa de fijación del motor en posición **"centrada"**. Dependiendo de la posición final de la base de motor y el ángulo de trabajo de las correas, la placa de fijación se modificará a su posición **"offset"** sobre el elemento axial. La placa de fijación lleva los taladros necesarios para su modificación.

Quando sea necesario corregir la distancia entre las poleas, deberá colocar el tornillo de ajuste en uno de los 11 taladros que incorpora la brida de pretensión (3).

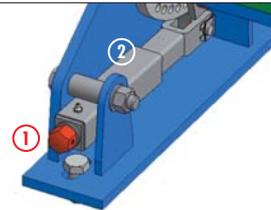
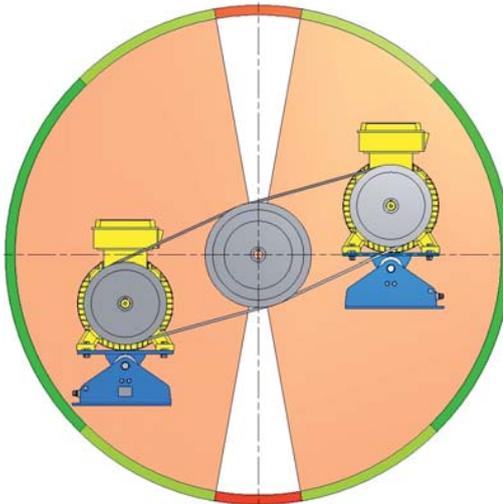
- 1 Placa de fijación del motor
- 2 Soportes laterales
- 3 Dispositivo de tensado = 2 unidades
- 4 Unidad elástica ROSTA con casquillo interior de refuerzo cardánico a ambos lados.



Instrucciones de montaje MB 70

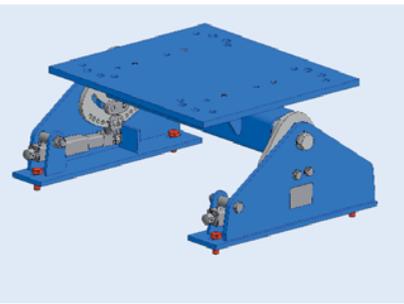
1 Selección de la posición correcta de la base de motor

-  posición ideal de la MB, mayor recorrido de tensado
-  posición límite de la MB
-  contacto con **ROSTA**



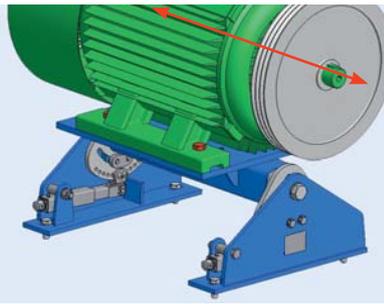
2 Anclaje de la base de motor

4 taladros rasgados 22 x 54 mm



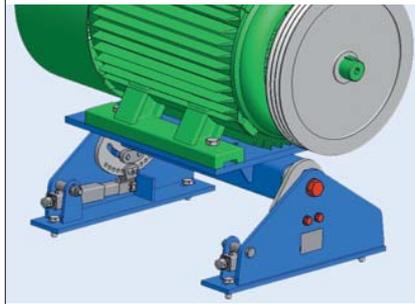
3 Alineación de poleas y fijación del motor sobre la base

Utilice 4 tornillos para fijar el motor



4 Afloje el tornillo de desbloqueo (eje unidad ROSTA) y los tornillos de las bridas de pretensión

Llave 46 mm (M30)
Llave 24 mm (M16)

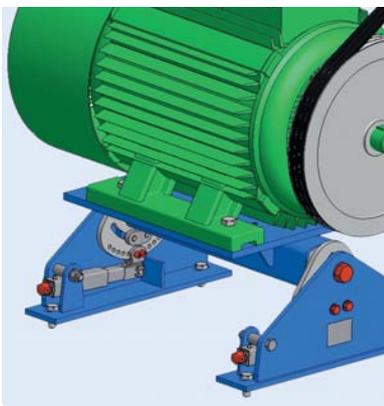


5 Colocación y tensión de las correas, test de tensado

Controle el tensado de las correas según las indicaciones del fabricante (ver tabla en pág. 5.5). Ajuste la tensión con una llave de 30 mm (M20), de manera uniforme sobre cada dispositivo de tensado. En caso de llegar al tope del tornillo «sinfín» del dispositivo de tensado, será necesario ajustar la placa de fricción.

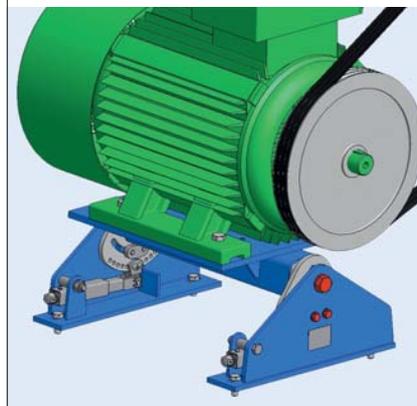
Ajuste de la placa de fricción, sólo en caso necesario

- 5.1 Apriete las tuercas M30 y las placas de fricción M16
- 5.2 Libere el dispositivo de tensado quitando los tornillos M12
- 5.3 Ajuste el dispositivo de tensado sobre el nuevo taladro de la placa de fricción
- 5.4 Coloque de nuevo los tornillos M12 y apriételos (86 Nm)
- 5.5 Ajuste el dispositivo de tensado para eliminar su holgura
- 5.6 Repita los pasos 5.2 hasta 5.5 el dispositivo de tensado opuesto
- 5.7 Una vez instalados ambos dispositivos de tensado, continúe con el paso 4 a 6



6 Apriete el tornillo de desbloqueo (eje unidad ROSTA) y los tornillos de las bridas de pretensión

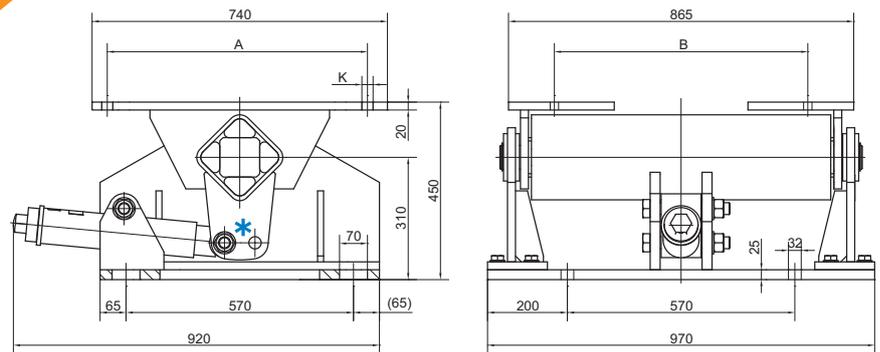
Llave 46 mm (M30),
par de apriete 1400 Nm.
Llave 24 mm (M16),
par de apriete 210 Nm.



Retensado:

Generalmente no será necesario un nuevo tensado. Sin embargo, se recomienda realizar un test de tensado días después de su puesta en marcha, pasado el tiempo de rodaje de las correas.

Bases de Motor Tipo MB 100



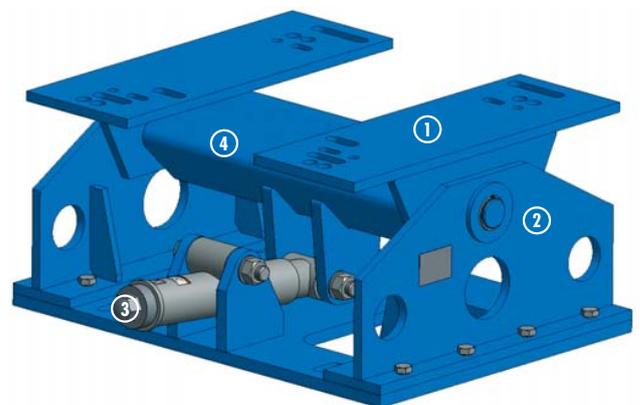
Art. N°	Tipo	IEC			NEMA			Peso [kg]		
		Tamaño del motor	A	B	K	Tamaño del motor	A		B	K
02 200 900	MB 100×750	315M	508	457	28	447T	457	508	21	490
		315L	508	508	28	449T	457	635	21	
		355S	610	500	28	586/7	584	560	30	
		355M	610	560	28					
		355L	610	630	28					

Para diseños especiales, ver páginas 5.14–5.15.

Artículo específico para diseños **ATEX**, Art. No., ejemplo MB100×750: 02300900. Detalles ATEX ver página 5.4.

* Si se requiere un mayor recorrido para el tensado de las correas, deberá fijar el dispositivo de tensado (3) en el segundo taladro de anclaje que incorpora la horquilla soldada a la unidad elástica ROSTA.

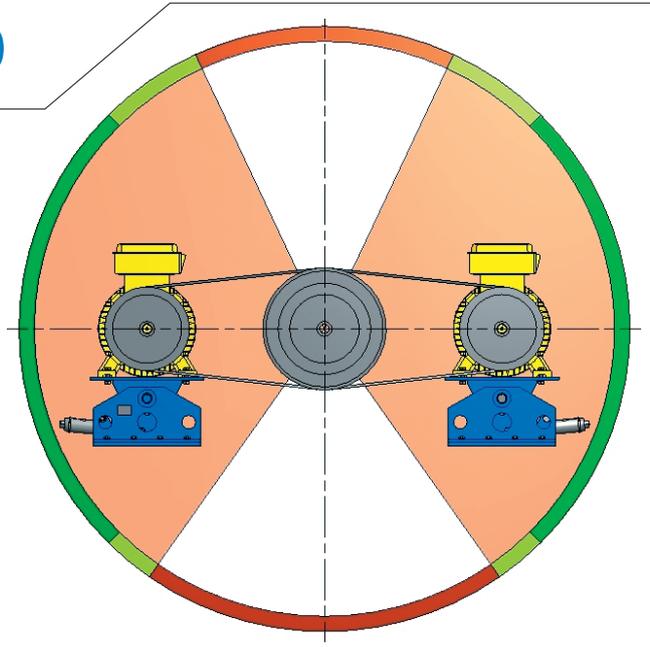
- 1 Soportes de motor en L
- 2 Soportes laterales
- 3 Dispositivo de tensado
- 4 Unidad elástica ROSTA



Instrucciones de montaje MB 100

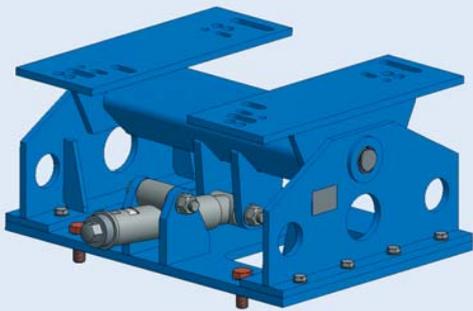
1 Selección de la posición correcta de la base de motor

-  posición ideal de la MB, mayor recorrido de tensado
-  posición límite de la MB
-  contacte con **ROSTA**



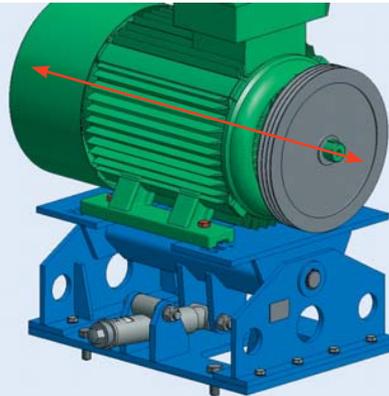
2 Anclaje de la base de motor

4 taladros rasgados 32 x 70 mm



3 Alineación de poleas y fijación del motor sobre la base

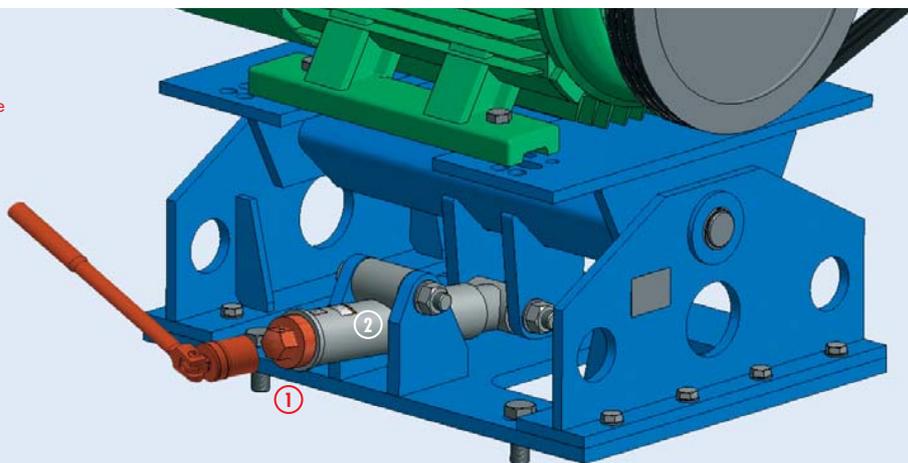
Utilice 4 tornillos para fijar el motor



4 Colocación y tensión de las correas, test de tensado

Controle el tensado de las correas según las indicaciones del fabricante (ver tabla en pág. 5.5)

Ajuste firmemente la tensión con una llave de vaso M46 mm (M30)

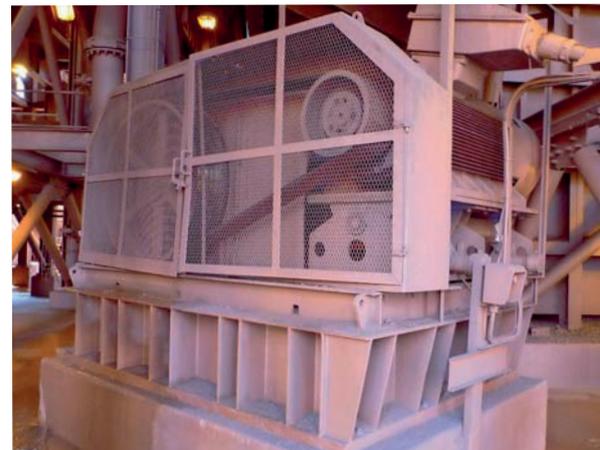
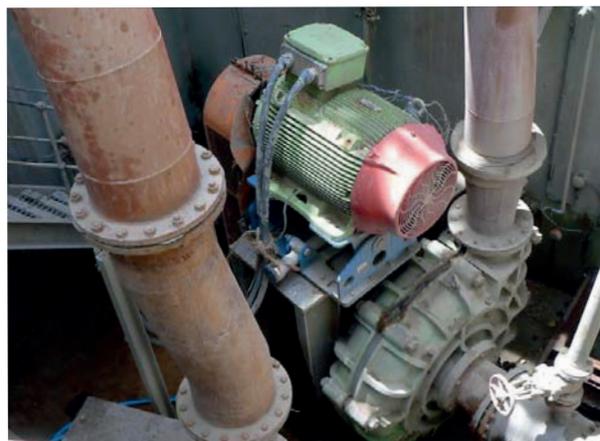
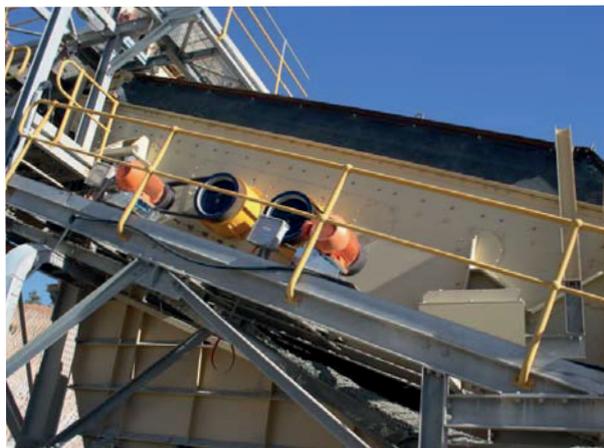


Retensado:

Generalmente no será necesario un nuevo tensado. Sin embargo, se recomienda realizar un test de tensado días después de su puesta en marcha, pasado el tiempo de rodaje de las correas.

Posibilidades sin límites

Algunos ejemplos:



Otros productos ROSTA



Unidades Elásticas



Suspensiones Oscilantes



Bases Antivibrantes



Tensores Automáticos



Intermec S.A.

Calle 17A No. 33 - 68 | Bogotá, D.C., Colombia, Sur América

Teléfono: (571) 742 8300

Correo electrónico: ventas@intermec.com.co

www.intermec.com.co