



Original Product
Since 1979

*Prodotti ZETASASSI, garanzia nel tempo!
Attenzione tutti i nostri prodotti sono marchiati !!!*

*ZETASASSI Products, your guarantee over time
Important! All our products are branded ZETASASSI !!!*

*Les produits ZETASASSI, fiables dans le temps!
Attention tous nos produits sont de marque ZETASASSI !!!*

*Productos ZETASASSI, ¡garantía en el tiempo!
Atención, ¡todos nuestros productos están marcados ZETASASSI !!!*

INFORMAZIONI



Per tutti i nostri prodotti abbiamo la possibilità di progettare applicazioni particolari, pignoni tendicatena, pulegge a disegno, sensori di fine corsa, leve, staffe, precarichi, ecc ...

Con i nuovi sistemi 3D possiamo anticipare i tempi di progettazione e inviarvi le modifiche possibili con semplici file, così da poter ridurre errori di progettazione e spese di campionatura.

Grazie alle tecnologie fornite da CAD/CAM e sistemi di produzione CNC possiamo creare i particolari e/o le modifiche dei nostri prodotti da voi commissionate, consegnandovele direttamente senza ulteriori spese di gestione.

Vi informiamo inoltre che sono disponibili tutti i pezzi di ricambio, anche quelli non indicati in catalogo, per vedere esattamente il codice della parte di ricambio di cui avete bisogno basta visualizzare il file PDF 3D, che trovate sui nostri siti internet collegato direttamente al prodotto di vostro interesse, oppure nella pagina dedicata al download 3D, scaricare il file, controllare la distinta base del prodotto. Vi ricordiamo inoltre che sui nostri siti internet potete trovare tutti i disegni in più formati 3D e 2D gratuiti.

Contattateci per ulteriori informazioni.

INFORMATION



We can design special applications for all our products: chain tensioner pinions, chain tensioner pulleys, pulleys to drawings, limit sensors, levers, brackets, preloads, etc.

With the new 3D systems we can speed up the design process and send you the possible alterations with simple files so as to reduce design errors and sampling costs.

Thanks to the technologies provided by CAD/CAM systems and CNC production systems, we can create parts and/or alterations to our products according to your needs, delivering them directly without any additional management costs.

We also inform you that all our spare parts are available, even those not indicated in the catalogue. To find the exact code of the replacement you need, just view the 3D PDF file connected to the product of your interest. You can find it on our website: go to the page devoted to the 3D downloads, download the file, check the basic parts list of the product, We also remind you that you can find all the drawings in several 3D and 2D formats on our website at no charge.

Contact us for any additional information you may need.

INFORMATIONS



Pour tous nos produits, nous sommes en mesure de concevoir des applications particulières, des pignons tendeurs de chaîne, des poulies personnalisées, des capteurs de fin de course, des leviers, des étriers, des précharges, etc....

Avec les nouveaux systèmes 3D, nous pouvons accélérer les délais de conception et vous envoyer les modifications possibles sur de simples fichiers, afin que vous puissiez réduire les erreurs de conception et les coûts d'échantillonnage.

Grâce aux technologies fournies par la CAO/CAM et les systèmes de production CNC, nous sommes en mesure de personnaliser et/ou modifier nos produits selon vos spécifications, et vous les livrer sans frais de gestion supplémentaire.

Toutes les pièces détachées de nos produits même celles qui ne figurent pas dans le catalogue, sont disponibles sur commande. Pour identifier le code de la pièce dont vous avez besoin, consulter le fichier PDF 3D, que vous trouverez sur nos sites Internet liés directement au produit qui vous intéresse, ou bien télécharger le fichier depuis la page de téléchargement 3D et identifier le code du produit. Nous vous rappelons que sur notre site Web il est possible de visualiser gratuitement tous les modèles dans les formats 2D et 3D.

N'hésitez pas à nous contacter pour plus d'informations

INFORMACIÓN



Para todos nuestros productos tenemos la posibilidad de proyectar aplicaciones particulares, piñones tensores de cadena, poleas sobre diseño, sensores de final de carrera, palancas, estribos, precargas, etc.

Con los nuevos sistemas 3D podemos anticipar los tiempos de proyectación y enviarles las modificaciones posibles con simples archivos, con el fin de reducir errores de proyectación y gastos de muestreo.

Gracias a las tecnologías proporcionadas por CAD/CAM y sistemas de producción CNC, podemos crear los detalles y/o las modificaciones de nuestros productos encargados por ustedes, entregándoselos directamente sin gastos adicionales de gestión.

Les informamos además de que están disponibles todas las piezas de recambio, incluso aquellas que no figuran en el catálogo; para ver exactamente el código de la pieza de recambio que necesitan, es suficiente visualizar el archivo PDF 3D, que encontrarán en nuestros sitios de Internet vinculado directamente al producto que les interesa, o bien en la página dedicada a la descarga 3D; descarguen el archivo y controlen la lista base del producto.

Asimismo, les recordamos que en nuestro sitio de Internet pueden encontrar todos los diseños en varios formatos 3D y 2D gratuitos.

Para más información, pónganse en contacto con nosotros.



I tenditori sono dei dispositivi che consentono di recuperare e mantenere la corretta tensione della trasmissione, possono essere automatici o fissi, lineari o rotativi, in tutti i casi comunque sono regolabili. I meccanismi automatici possono essere costituiti da molle oppure elastomeri in gomma. Lo scopo del tenditore oltre a recuperare la tensione della trasmissione è di evitare vibrazioni, rumorosità ed eventuali rotture delle trasmissioni, i vantaggi dell'utilizzo sono molteplici, assenza di manutenzione, maggior rendimento della trasmissione, minor usura dei componenti quindi maggiore durata della trasmissione stessa.

Tutto questo rende l'utilizzo dei tenditori vantaggioso sia per il lato tecnico che per quello economico.

Le basi dei nostri tenditori possono essere in vari materiali, plastiche, alluminio, leghe di alluminio, in alcuni casi sono completamente ricavati dal pieno anche in AISI 304L/316L, oppure su richiesta del cliente con qualsiasi tipo di materiale.

La mescola da noi più utilizzata nella pressofusione, è una speciale lega di alluminio robustissima e anti grippante, infatti vanta un carico di rottura di 440MPa, mentre le mescole di alluminio si aggirano intorno a 240 MPa; se consideriamo che il ferro più utilizzato e comune è l'FE360 e ha un carico di 360MPa, possiamo dire che la nostra lega è l'ideale per questo tipo di applicazioni, determinante soprattutto per la vita del prodotto in qualsiasi situazione...

Tutti i materiali sono lavorati direttamente nella nostra officina con le nostre macchine a controllo numerico.

I tenditori possono essere utilizzati anche come pressori, ammortizzatori, stabilizzatori, tensionatori e regolatori di rulli per nastri ecc.



Tensioners are devices used to take up any slack and maintain the correct tension of the transmission. They may be automatic or fixed, linear or rotary; in all cases, however, they are adjustable. The automatic mechanisms may consist of springs or rubber elastomers. The purpose of a tensioner, in addition to picking up the slack in the transmission, is to prevent vibrations, noise and possible breakage of the transmissions. The advantages of its use include: absence of maintenance, better transmission performance, less wear of parts and thus longer lasting transmissions.

All this makes the use of tensioners advantageous from the technical as well as cost savings standpoint.

The bases of our tensioners may be constructed in a range of materials: plastic, aluminum, aluminum alloys, in some cases completely machined from solid, also in AISI 304L/316L, or to customers' requests in any type of material.

The compound we use the most in die-casting is a special alloy of aluminum that is extremely sturdy, with antiseize properties. It actually boasts a tensile strength of 440MPa, while most aluminum compounds have tensile strength around 240 MPa; if we consider that the iron most widely and commonly used is FE360, which has a tensile strength of 360MPa, we can say that our alloy is ideal for this type of application, and is decisive above all for the long life of the product in any situation ...

All our materials are machined directly in our workshop using numerical control machines.

Tensioners can also be used as pressing units, shock absorbers, stabilizers and regulator/tensioners of rollers for belts, etc.



Les tendeurs sont des dispositifs permettant de récupérer et de maintenir la tension correcte de la transmission. Ils peuvent être automatiques ou fixes, linéaires ou rotatifs, mais sont, dans tous les cas, toujours réglables.

Les mécanismes automatiques peuvent être constitués de ressorts ou d'élastomères (caoutchouc). Le tendeur sert à récupérer la tension de la transmission et éviter ainsi les vibrations, le bruit et l'éventuelle rupture de la transmission. Les avantages sont nombreux: absence d'entretien, meilleur rendement de la transmission, usure réduite des composants et donc allongement de la durée de vie de la transmission.

Tout cela rend l'utilisation des tendeurs avantageuse tant du point de vue technique qu'économique.

Les bases de nos tendeurs peuvent être en différents matériaux: plastique, aluminium, alliages d'aluminium. Dans certains cas, ils sont entièrement usinés dans un bloc d'acier AISI 304L/316L, ou sur demande du client dans n'importe quel type de matériau.

L'alliage le plus couramment utilisé dans le moulage sous pression est un alliage spécial d'aluminium anti-grippage extrêmement résistant avec charge de rupture de 440MPa, tandis que les alliages d'aluminium normaux ont une charge de rupture d'environ 240 MPa; Si l'on considère que le fer le plus couramment utilisé est le FE360 avec charge de rupture de 360 MPa, nous pouvons dire que notre alliage est idéal pour ce type d'applications et joue un rôle déterminant en particulier pour la durée de vie du produit dans n'importe quelle situation d'utilisation...

Tous les matériaux sont usinés directement dans nos ateliers avec nos machines à commande numérique.

Nos tendeurs peuvent également être utilisés comme presseurs, amortisseurs, stabilisateurs, tenseurs et régulateurs de rouleaux pour convoyeurs, etc...



Los tensores son dispositivos que permiten recuperar y mantener la correcta tensión de la transmisión; pueden ser automáticos o fijos, lineales o rotativos, de todas maneras son regulables en todos los casos. Los mecanismos automáticos pueden estar constituidos por muelles o elastómeros de goma. El objetivo del tensor, además de recuperar la tensión de la transmisión, es evitar vibraciones, ruido y posibles roturas de las transmisiones. Las ventajas de uso son múltiples: ausencia de mantenimiento, mayor rendimiento de la transmisión, menor desgaste de los componentes y por tanto mayor duración de la transmisión misma.

Todo esto hace que el uso de los tensores sea ventajoso tanto desde un punto de vista técnico como económico.

Las bases de nuestros tensores pueden ser de varios materiales: plásticos, de aluminio, aleaciones de aluminio, en algunos casos son obtenidos completamente de pieza maciza también en AISI 304L/316L, o a petición del cliente, con cualquier tipo de material.

La mezcla que más utilizamos en el moldeado a presión es una aleación especial de aluminio súper resistente y antigripaje; de hecho, cuenta con una carga de rotura de 440 MPa, mientras que las mezclas de aluminio se sitúan en torno a 240 MPa; si consideramos que el hierro más utilizado y común es el FE360 que tiene una carga de 360 MPa, podemos decir que nuestra aleación es ideal para este tipo de aplicaciones, determinante sobre todo para la vida del producto en cualquier situación.

Todos los materiales son mecanizados directamente en nuestro taller con nuestras máquinas de control numérico.

Los tensores pueden utilizarse también como prensadores, amortiguadores, estabilizadores, tensionadores y reguladores de rodillos para cintas ...

Specialisti nella tensione e protezione delle tue trasmissioni.



Dal 1979 la famiglia Sassi è simbolo della progettazione e produzione di prodotti dedicati alla tensionatura e cura delle trasmissioni in Italia e nel Mondo. Da allora, continua ad evolversi ed innovarsi mantenendo la sua linea classica di altissima qualità ed offrendo un servizio a 360°, progettazione, produzione, consulenza tecnica fino alla consegna sempre pronta.

Nei primi anni novanta anche denominata PMZ-SASSI, la nostra azienda vanta svariati brevetti, da sempre nel campo della meccanica, **primi in Italia e terzi al Mondo** nella costruzione e progettazione di sistemi di tensionatura di trasmissioni per macchine industriali in genere, presenta in questo catalogo le varie gamme di tenditori, tendicatena, tendicinghia, limitatori di coppia, limitatori assiali, ingrassatori automatici ricaricabili e cammes regolabili.

Tutti questi prodotti sono costruiti direttamente in Italia nella storica Torneria della famiglia Sassi dove vengono anche progettate e costruite macchine e attrezzature industriali. Vantiamo quindi un'esperienza di oltre 40 anni nelle costruzioni meccaniche in genere.

La versatilità e l'altissima qualità dei nostri prodotti ci distingue da sempre su mercato, infatti grazie ai nostri vasti magazzini possiamo evadere gli ordini di qualsiasi quantitativo in meno di 12 ore dal ricevimento dell'ordine.

Costruendo direttamente ed avendo fornitori Italiani di materie prime, abbiamo la possibilità di modificare ad-hoc i prodotti a catalogo oppure di crearne dei nuovi su misura per ogni esigenza, con un elevatissimo controllo qualità.

Ci teniamo nel farvi notare che qui troverete solo materiale **ORIGINALE ZETASASSI** Made in Italy nato dalle nostre idee e sviluppato insieme a voi, infatti tutti i nostri prodotti presentano il marchio ZETASASSI sinonimo di qualità, durata e assistenza.

Original Product
Since 1979

Un'imitazione rimane sempre e comunque un'imitazione,
l'originale racchiude in se il passato, il presente ed il futuro.
Creiamo affidabilità nel tempo e quindi convenienza...
.... spesso imitati ma mai eguagliati!

L'eccellenza Italiana sempre al tuo fianco e tuo servizio...

Sassi Giuseppe
Sassi Lorenzo



Original Product
Since 1979



Specialists in tensioning and protecting your transmissions.

Since 1979 the name Sassi has symbolized design and manufacture of products devoted to tensioning and protecting transmissions in Italy and throughout the world. Since then, it has continued to grow and innovate, maintaining its classical line of the highest quality and offering a complete range of services from design and production through technical assistance all the way to prompt delivery at all times.

Early in the 90s the company name became PMZ-SASSI, and it held many patents in the mechanical field. We are the first in Italy and third worldwide in the construction and design of tensioning systems for the transmissions of industrial machines in general. In this catalogue we present the various lines of tensioners, chain tensioners, belt tensioners, torque limiters, axial limiters, automatic lubricators and adjustable cams.

All these products are manufactured directly in Italy in the original lathe shop owned by the Sassi family, where industrial machinery and equipment are designed and produced. We are proud to claim over 40 years' experience in mechanical constructions in general.

The versatility and high quality of our products has always distinguished us on the market and it is thanks to our vast warehouses that we are able to fill orders for any quantity in less than 12 hours from receipt of the order.

As direct manufacturers, and having our raw material suppliers in Italy, we can alter products in the catalogue to meet special requests or create new ones to measure for every need, with very high quality control.

We feel it is important to stress that you will find here only ORIGINAL ZETASASSI material Made in Italy created from our ideas and developed together with you. Indeed, all our products are branded ZETASASSI, and that is synonymous with quality, long life and service.

An imitation is never anything but an imitation,
the original contains the past, the present and the future.
We create reliability that lasts and that means savings ...
.... often imitated but never equaled!

Italian excellence always at your side and at your service **Giuseppe Sassi**
Lorenzo Sassi

Spécialistes de la tension et de la protection de vos transmissions.

Depuis 1979 la famille Sassi est une référence en matière de conception et de production de produits de mise en tension et de protection des transmissions en Italie et dans le monde entier.

Depuis sa création l'entreprise n'a cessé d'évoluer et d'innover tout en conservant sa ligne classique de très haute qualité et offrant un service à 360°, allant de la conception, à la production, aux conseils techniques jusqu'à la livraison.

Au début des années 90, encore appelée PMZ-SASSI, notre société a déposé plusieurs brevets, toujours dans le domaine de la mécanique, et est devenue la **première en Italie et la troisième au monde** pour la construction et la conception de systèmes de tension des transmissions pour machines industrielles en général. Ce catalogue présente les différentes gammes de tendeurs, de tendeurs de chaîne, de tendeurs de courroie, de limiteurs de couple, de limiteurs axiaux, de graisseurs automatiques rechargeables et de cames réglables.

Tous ces produits sont fabriqués directement en Italie dans les ateliers de la famille Sassi où elle conçoit et fabrique également des machines et des équipements industriels. Nous vantons une expérience de plus de 40 ans dans le domaine des constructions mécaniques en général.

La polyvalence et la haute qualité de nos produits nous distingue depuis toujours sur le marché. En effet, grâce à nos vastes entrepôts, nous pouvons honorer des commandes, même importantes, en moins de 12 heures suite à la réception de la commande.

Produisant directement et nous appuyant sur des fournisseurs de matières premières italiens, nous avons la possibilité de personnaliser les produits en catalogue ou d'en créer de nouveaux pour répondre à tous les besoins, avec un contrôle de qualité extrêmement rigoureux.

Nous tenons à souligner que nos produits sont tous des pièces ORIGINALES ZETASASSI Made in Italy nées de nos idées et développées en collaboration avec vous. En effet, tous nos produits reportent la marque ZETASASSI synonyme de qualité, de durée et d'assistance technique.

Une imitation reste toujours une imitation,
Les produits originaux sont une garantie de passé, de présent et de futur.
Nous créons des produits fiables dans le temps et donc avantageux ...
.... souvent imités mais jamais égalés!

L'excellence italienne toujours à vos côtés et à votre service ...
Sassi Giuseppe
Sassi Lorenzo

Especialistas en la tensión y protección de sus transmisiones.

Desde 1979, la familia Sassi es símbolo del diseño y fabricación de productos dedicados al tensionado y cuidado de las transmisiones en Italia y en el mundo.

Desde entonces, sigue evolucionando e innovando, manteniendo su línea clásica de altísima calidad y ofreciendo un servicio a 360°; diseño, fabricación, asesoramiento técnico hasta la entrega siempre lista.

A comienzos de la década de los noventa también denominada PMZ-SASSI, nuestra empresa se precia de numerosas patentes, desde siempre en el campo de la mecánica, **primeros en Italia y terceros en el mundo** en la fabricación y diseño de sistemas de tensionado de transmisiones para máquinas industriales en general, en este catálogo presenta las diferentes gamas de tensores, tensores de cadena, tensores de correa, limitadores de par, limitadores axiales, engrasadores automáticos recargables y levas regulables.

Todos estos productos son construidos directamente en Italia en la histórica Tornería de la familia Sassi, donde también se diseñan y construyen máquinas y equipos industriales. Nos preciamos de una experiencia de más de 40 años en las construcciones mecánicas en general.

La versatilidad y la altísima calidad de nuestros productos nos distingue siempre en el mercado; de hecho, gracias a nuestros amplios almacenes, podemos despachar los pedidos de cualquier cantidad en menos de 12 horas desde la recepción del pedido.

Al construir directamente y tener proveedores italianos de materias primas, tenemos la posibilidad de modificar ad-hoc los productos del catálogo o de crear otros nuevos a medida para cada necesidad, con un elevadísimo control de calidad.

Para nosotros es importante destacar que aquí encontrarán sólo material ORIGINAL ZETASASSI Made in Italy surgido de nuestras ideas y desarrollado junto a ustedes, pues todos nuestros productos presentan la marca ZETASASSI sinónimo de calidad, duración y asistencia.

Una imitación sigue siendo siempre una imitación,
el original abarca en sí el pasado, el presente y el futuro.
Creamos fiabilidad en el tiempo y por tanto conveniencia...
.... ¡a menudo imitados pero jamás igualados!

La excelencia italiana siempre a su lado y a su servicio...
Sassi Giuseppe
Sassi Lorenzo

TENDITORI - TENDICATENA – TENDICINGHIA AUTOMATICI
 LINEARI - ASSIALI



I nostri tenditori lineari serie TO TA ET sono nati nel 1979, brevettati nel 1981 i primi al Mondo per la costruzione dei tendicatena tipo lineare con l'utilizzo di perni, terzi al Mondo e primi in Italia nella costruzione e progettazione di tenditori automatici in genere.

Nati con la base in alluminio con boccole per i perni, sono stati poi migliorati, grazie alle tecnologie della pressofusione infatti non abbiamo più la necessità di utilizzare le boccole di scorrimento. Le nostre basi sono in una particolare miscela di leghe non solo leggere.

Questa lega è più pesante dell'alluminio, conferisce una struttura molto più robusta dell'alluminio, e sopporta meglio anche le temperature, creando meno spostamenti possibili alle tolleranze delle stesse, essendo anti-grippante permette un perfetto scorrimento dei perni interni, infatti il gioco dei perni si riduce a 0,05:0,13 m/m, tutte le nostre fusioni vengono lavorate con nostri CNC.

Gli stessi tenditori hanno comunque una variante con boccole di scorrimento a secco KU, precisiamo che le basi rimangono comunque in lega leggera e non puramente di alluminio, infatti da nostra esperienza abbiamo imparato che l'alluminio ha degli spostamenti anche a causa delle temperature e trattenendolo nel tempo possono creare dei problemi alle tolleranze, mentre utilizzando questa miscela e con lavorazioni specifiche, che vengono effettuate direttamente dai nostri CNC, abbiamo la certezza della tenuta meccanica. I giochi dei perni rientra tra 0,02:0,05 m/m.

Ricordiamo che in tutti i casi per i perni di scorrimento è necessario dopo il montaggio o prima della pre-carica un minimo di ingrassaggio, così come è necessario ingrassare comunque i perni durante la vita della macchina durante le classiche manutenzioni...

Per la maggior parte dei casi è meglio e consigliamo il modello senza le boccole, infatti dove ci sia la necessità di recuperare velocemente il punto iniziale di pre-carica (immaginiamo per esempio la partenza di una trasmissione senza una rampa di accelerazione o di decelerazione) il tenditore automatico deve poter recuperare velocemente il punto iniziale, e le boccole di scorrimento, che diminuiscono i giochi sui perni, non sono sempre la scelta giusta...

Oppure non è opportuno utilizzarle dove ci sia troppa umidità, il formarsi di condensa, vi invitiamo in questo caso di consultare in nostro modello NT...

Il nostro tendicatena automatico serie NT è nato intorno all'anno 2000 brevettato nel 2001.

Nato per l'esigenza di avere un tendicatena automatico completamente chiuso, per evitare infiltrazioni, (polveri di cemento, ceramiche, terra, oppure zuccheri, farine ecc...)

Data l'esperienza nei modelli precedenti ma per mantenere i costi di produzione sostenibili, abbiamo progettato il prodotto in alluminio, mettendo delle boccole di scorrimento autolubrificanti in materiale plastico, consentendo così all'alluminio della base di avere spostamenti dovuti anche dalle temperature, ma di non incidere sullo scorrimento dei perni, infatti le boccole sono bloccate per interferenza in più hanno un grano di bloccaggio, disegnate appositamente per non perdere le tolleranze (sappiamo infatti che i materiali plastici si muovono anche a causa dell'umidità che è presente nell'aria). I giochi dei perni si aggirano tra 0,06:0,16m/m...

Il Cuore della macchina è la sua trasmissione, curiamola con i prodotti migliori e di qualità Made in Italy...

Volete altre spiegazioni riguardati i nostri prodotti...

Contattateci sapremo consigliarvi il prodotto giusto per le vostre applicazioni...

Original Product
Since 1979

Standard



Lavorazione meccanica: Alesatura del foro.
 Mechanical process: Boring the hole.
 Type d'usage: Alésage de l'orifice.
 Tipo de mecanizado: Mandrinado del agujero.

Lega di alluminio speciale antigrippaggio
 Special aluminum alloy that avoids seizure
 Alliage d'aluminium anti-grippage
 Aleación especial de aluminio antigripaje

MPa-440

AUTOMATIC CHAIN AND BELT TENSIONERS
 LINEAR - AXIAL



Our TO, TA and ET series of linear tensioners were designed in 1979 and patented in 1981. We were the first in the world to manufacture linear chain tensioners which used bolts, third in the world and first in Italy to manufacture and design automatic tensioners in general.

Initially designed with an aluminum body equipped with bushes for the bolts, they were then modified using die cast technology. In fact, there is no longer the need to use sliding bushes. The bodies are made of a special mixture of alloys, not only light alloys.

This alloy is heavier thus giving a more robust structure which can better withstand temperatures, creating as little displacement as possible from its tolerances. They are also anti-seize so that internal bolts can slide perfectly; in fact, the clearance in the bolts is reduced to 0,05:0,13 m/m and all our castings are machined using our own CNCs.

These tensioners are also available in a KU version with self-lubricating sliding bushes; the bodies are made of light alloy and not purely aluminum. We have learnt from experience that aluminum has some displacement due to temperature changes which can, in time, lead to problems with the tolerances. We have assured the mechanical hold of the bushes by using this mixture together with specific manufacturing techniques using our CNC machinery. The clearance of the bolts falls between 0,02:0,05 m/m.

Note that in all cases of sliding bolts, a minimum amount of grease needs to be applied, either before mounting or after pre-loading, just as the bolts need to be greased over the life of the machine during its normal maintenance.

In most cases, it is better to use the model without the bushes which we recommend. In fact, where there is a need to quickly retrieve the pre-load point (for example, the start of a transmission without a deceleration or acceleration ramp) where the automatic tensioner must be able to quickly retrieve the starting point, and sliding bushes, which decrease clearance on the bolts, are not always the right choice...

Or, it may not be opportune to use them where there is too much moisture or the formation of condensation; in this case we suggest you look at our NT model.

Our NT series automatic chain tensioner was designed in around 2000 and patented in 2001.

It was designed to meet the requirement for a completely closed automatic chain tensioner, to prevent infiltrations (dust from cement, ceramics, dust, sugar, flour, etc.).

Given the experience gained from our earlier models and to maintain sustainable production costs, we designed the product in aluminum and the self-lubricating sliding bushes in plastic, thus allowing the aluminum of the body to displace depending on the temperature but not to affect the sliding action of the bolts. In fact, the bushes are blocked for interference and also have a specifically-designed locking pin so as not to lose tolerances (we know that plastic materials move through humidity present in the air). The clearance on the pins is between 0,06:0,16 m/m.

The heart of a machine is its transmission; to protect it, we offer the best quality Made in Italy products.

If you would like further information about our products, please contact us and we will be pleased to advise you on the right product to suit your applications.

Original Product
Since 1979

Per tutti i modelli esiste una versione KU con boccole di scorrimento autolubrificanti PTFE
 For all types we have KU version with PTFE auto-lubricating bushes
 Tous nos modèles sont disponibles en version KU avec douilles de coulissement PTFE
 Para todos los modelos existe una versión KU con manguitos deslizantes PTFE



PTFE
KU



Lavorazione meccanica: Barenatura del foro.
 Mechanical process: Reaming the hole.
 Type d'usage: Alésage de précision de l'orifice.
 Tipo de mecanizado: Mandrinado de precisión del agujero.



TEUDEURS - TENDEURS DE CHAÎNE - TENDEURS DE COURROIE AUTOMATIQUES
LINEAIRES - AXIAUX



TENSORES - TENSORES DE CADENA - TENSORES DE CORREA AUTOMÁTICOS
LINEALES - AXIALES



Nos tendeurs linéaires TO TA ET sont nés en 1979 et brevetés en 1981. Zetasassi est la première entreprise au niveau mondial pour la construction de tendeurs de chaîne linéaires avec tiges et troisième au niveau mondial et première en Italie pour la construction et la conception de tendeurs automatiques en général.

Nés au départ avec la base en aluminium avec douilles de coulissement pour les tiges, ils ont été ensuite modifiés. En effet, les technologies de moulage sous pression ont éliminé la nécessité d'utiliser des douilles de coulissement. Nos bases sont composées d'un mélange d'alliages légers et lourds.

Cet alliage, plus lourd que l'aluminium, confère une structure beaucoup plus solide que ce dernier et supporte mieux les températures, ce qui limite les éventuels déplacements au sein des tolérances. Anti-grippant, il permet aux tiges internes de coulisser parfaitement. En effet, les jeux des tiges se réduisent à 0,05;0,13 m/m. Tous nos moulages sont réalisés par nos machines-outil à commande numérique.

Nos tendeurs disposent également d'une variante avec douille de coulissement à sec (modèle KU). Précisons que les bases sont encore en alliage léger et pas seulement en aluminium. L'expérience nous a, en effet, appris que l'aluminium se déforme avec la température et si elle est maintenue dans le temps, cela peut créer des problèmes de sortie des tolérances. Par contre, grâce à ce mélange et aux usinages spéciaux effectués directement par nos machines-outil à commande numérique nous avons la certitude de leur parfaite étanchéité mécanique. Les jeux des tiges sont compris dans une fourchette allant de 0,02 à 0,05 m/m.

Nous rappelons qu'il faut impérativement lubrifier légèrement les tiges coulissantes après le montage ou avant la précharge. De même, il convient de lubrifier les tiges tout au long du cycle de vie de la machine lors de l'entretien ordinaire.

Dans la plupart des cas nous recommandons le modèle sans douille. En effet, lorsqu'il faut retrouver rapidement le point de début de la précharge (comme, par exemple, le départ d'une transmission sans rampe d'accélération ou de décélération), le tendeur automatique doit pouvoir retrouver rapidement le point de début de la précharge et les douilles de coulissement, qui diminuent le jeu sur les tiges, ne sont pas toujours le meilleur choix. Il est également déconseillé de les utiliser en cas de forte humidité. En cas de formation de condensation, nous vous invitons à envisager notre modèle NT.

Nos tendeurs de chaîne de la série NT ont été inventés autour de l'an 2000 avant d'être brevetés en 2001.

Ils ont été conçus pour offrir un tendeur de chaîne parfaitement étanche afin d'éviter les éventuelles infiltrations (poussière, ciment, céramique, terre, sucres, farines, etc.). Forts de notre savoir-faire sur les modèles précédents et soucieux de minimiser les coûts de production, nous avons conçu un produit en aluminium avec des douilles de coulissement auto-lubrifiantes en matière plastique. Ceci permet à l'aluminium de la base de se déformer en raison, notamment, des températures sans influencer toutefois sur le coulissement des tiges. Les douilles sont, en effet, bloquées par interférence et bénéficient de plus d'un ergot de blocage. Elles sont spécialement conçues pour ne pas sortir de leurs tolérances (nous savons en effet que les matières plastiques se déforment en fonction de l'humidité ambiante). Les jeux des pivots sont compris dans une fourchette de 0,06 à 0,16 m/m.

La transmission est le cœur de la machine. Aussi, nous lui apportons les meilleurs produits et toute la qualité du Made in Italy. Pour plus d'informations sur nos produits, n'hésitez pas à nous contacter : nous vous conseillerons le produit adapté à vos applications.

Nuestros tensores lineales serie TO TA ET fueron creados en 1979 y fueron patentados en 1981; nuestra empresa es la primera en el mundo por lo que respecta a la construcción de tensores de cadena de tipo lineal con el uso de pasadores, así como la tercera en el mundo y la primera en Italia por lo que se refiere a la construcción y diseño de tensores automáticos en general.

Fabricados con la base de aluminio con manguitos para los pasadores, sucesivamente han sido modificados gracias a las tecnologías del moldeado a presión; de hecho, ya no necesitamos utilizar los manguitos deslizantes. Nuestras bases son de una mezcla especial de aleaciones, no sólo ligeras.

Esta aleación es más pesada que el aluminio, confiere una estructura mucho más robusta que el aluminio y además soporta mejor las temperaturas, creando menos desplazamientos posibles a las tolerancias de las mismas; al ser antigripaje permite un deslizamiento perfecto de los pasadores internos; en efecto, el juego de los pasadores se reduce a 0,05;0,13 m/m. Todas nuestras fusiones son trabajadas con nuestros CNC.

De todas formas, los mismos tensores tienen una variante con manguitos deslizantes en seco KU; puntualizamos que las bases siguen siendo de aleación ligera y no meramente de aluminio; la experiencia nos ha enseñado que el aluminio experimenta desplazamientos también a causa de las temperaturas, y reteniéndolo en el tiempo se pueden crear problemas a las tolerancias, mientras que utilizando esta mezcla y con elaboraciones específicas, que serán realizadas directamente por nuestros CNC, tenemos la certeza de la estanqueidad mecánica. Los juegos de los pasadores entran en el intervalo 0,02;0,05 m/m.

Recordamos que, en todos los casos, después del montaje o antes de la precarga, los manguitos deslizantes necesitan un mínimo de engrasado, y además es necesario engrasar los pasadores durante los clásicos mantenimientos a lo largo de la vida de la máquina.

Para la mayor parte de los casos es mejor y recomendable el modelo sin los manguitos; en efecto, donde se presente la necesidad de recuperar rápidamente el punto inicial de precarga (imaginemos por ejemplo el arranque de una transmisión sin una rampa de aceleración o desaceleración), el tensor automático debe poder recuperar rápidamente el punto inicial, y los manguitos deslizantes, que disminuyen los juegos sobre los pasadores, no siempre son la mejor elección.

Tampoco es conveniente utilizarlos donde haya demasiada humedad o si se forma condensación; en estos casos, les invitamos a consultar nuestro modelo NT.

Nuestro tensor de cadena automático serie NT fue creado en el año 2000 aproximadamente y fue patentado en 2001.

Fue creado por la necesidad de disponer un tensor de cadena automático totalmente cerrado para evitar infiltraciones (polvos de cemento, cerámicas, tierra, o bien azúcares, harinas etc.).

Dada la experiencia en los modelos anteriores, pero para mantener los costes de producción sostenibles, hemos diseñado el producto en aluminio, poniendo unos casquillos deslizantes autolubrificantes de material plástico, permitiendo así que el aluminio de la base tenga desplazamientos debidos también a las temperaturas, pero no que esto afecte al deslizamiento de los pasadores; de hecho, los manguitos están bloqueados por interferencia y tienen un grano de bloqueo, han sido diseñados expresamente para no perder las tolerancias (porque sabemos que los materiales plásticos también se mueven debido a la humedad presente en el aire). Los juegos de los pasadores están entre 0,06/0,16 m/m.

El corazón de la máquina es su transmisión; cuidémosla con los mejores productos y de calidad Made in Italy...

Si desean más explicaciones sobre nuestros productos...

Pónganse en contacto con nosotros, ¡sabremos recomendarles el producto adecuado para sus aplicaciones!



MPa-240

Alluminio
Aluminum
Aluminium
Aluminio

NT



**Original Product
Since 1979**



Boccole di scorrimento autolubrificanti.
Self-lubricating glide bushings.
Douilles de coulissement auto-lubrifiantes.
Manguitos deslizantes autolubrificantes.



TENDITORI AUTOMATICI
LINEARI / ASSIALI A MOLLA

I tenditori automatici lineari sono dispositivi automatici che consentono di mantenere la corretta tensione della catena o della cinghia di trasmissione, aumentandone così la durata. Recuperano automaticamente l'allungamento che la catena o cinghia subisce nel tempo durante il suo funzionamento, evitando così l'insorgere di vibrazioni, rumorosità, e rotture, dovute all'allentamento della stessa. Questi tenditori automatici non necessitano dell'intervento di alcun operatore, consentendo risparmi di tempo in manutenzione e gestione dei macchinari sui quali sono assemblati.

I modelli TO - ET - TA sono costituiti da una base in speciale lega di alluminio robustissima con un carico di rottura di 440MPa, ed antigrippaggio, che permette il perfetto scorrimento dei perni zincati in acciaio ad alta resistenza, dove viene fissata la testa o pattino tendicatena. All'interno vengono inseriti gli elementi elastici in acciaio ad altissimo limite di snervamento e pre carica iniziale, che permettono si ottenga un'escursione a pressione più costante possibile. In più grazie alle specifiche meccaniche del materiale, evitiamo il consumo degli elementi elastici interni dato dal movimento, e di avere quindi un prodotto di eccellenza assoluta in questo campo.

I modelli KU sono provvisti di boccole di scorrimento tipo PTFE per lo scorrimento dei perni.

I modelli NT hanno una base in alluminio con carico di rottura di 240MPa, completamente chiusa per bloccare infiltrazioni di agenti esterni, lo scorrimento dei perni in acciaio zincato avviene grazie a delle boccole di scorrimento in materiale plastico autolubrificante.

I modelli TO - TA - NT presentano un pattino o testa di tensionatura in materiale plastico anti-usura a basso coefficiente di attrito (polietilene 1'000'000 UHMW coefficiente attrito dinamico 0,06 acciaio a secco.) e resistono ad una temperatura di 80°C. Con diversi profili i pattini in polietilene hanno un'usura che sostanzialmente è uguale a zero a queste temperature, sono disponibili per catene di tipo ISO o ASA semplici, doppie e triple.

I modelli TO05 sono la versione in materiale plastico ed hanno gli stessi parametri meccanici dei modelli precedenti. Possono raggiungere un campo di lavoro di 65°C.

I modelli ET sono particolarmente indicati quando si opera in presenza di alte temperature, per cui gomme e materie plastiche si userebbero, il campo di lavoro può arrivare a 200°C.

Sui perni di scorrimento vengono montate staffe in acciaio zincato oppure teste in lega leggera presso fuso dove è possibile montare pulegge, pignoni tendicatena, ecc.

I modelli ET sono fornibili anche in versione a TIRO.

Per tutti i modelli è possibile realizzare una versione con perni di scorrimento e particolari di montaggio in acciaio inossidabile AISI 304/316, molle in AISI 302.

Le versioni SS completamente in acciaio inox, hanno la base ricavata dal pieno in AISI 304, boccole PTFE per lo scorrimento dei perni e tutte le parti meccaniche e di serraggio in acciaio inox AISI 304/316, le molle in AISI 302.

Standard

Lavorazione meccanica: Alesatura del foro.
Mechanical process: Boring the hole.
Type d'usinage: Alésage de l'orifice.
Tipo de mecanizado: Mandrinado del agujero.



MPa 440

Lavorazione meccanica: Barenatura del foro.
Mechanical process: Reaming the hole.
Type d'usinage: Alésage de précision de l'orifice.
Tipo de mecanizado: Mandrinado de precisión del agujero.

KU



TO

ET

TA



Original Product
Since 1979

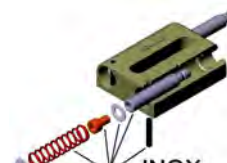
Legga di alluminio speciale antigrippaggio
Special aluminum alloy that avoids seizure
Alliage d'aluminium anti-grippage
Aleación especial de aluminio antigripage

Per tutti i modelli esiste una versione KU con boccole di scorrimento autolubrificanti PTFE
For all types we have KU version with PTFE auto-lubricating bushes
Tous nos modèles sont disponibles en version KU avec douilles de coulissement PTFE
Para todos los modelos existe una versión KU con manguitos deslizantes autolubricantes PTFE



PTFE

TO 05



INOX

KU


LINEAR / AXIAL AUTOMATIC SPRING-ACTION TENSIONERS

Linear tensioners are automatic devices that maintain the correct tension of the transmission chain or belt, thereby increasing their durability. They automatically recover any slack in the chain or belt that may develop with use, preventing the appearance of vibrations, noise and breakage due to slack. These automatic tensioners do not require any kind of upkeep and make it possible to save time on maintenance and management of the machinery on which they are installed.

The TO—ET—TA models consist of a base in special, very sturdy, antiseize aluminum alloy with tensile strength of 440MPa that ensures perfect glide on high tensile strength galvanized steel rods, to which the chain tensioning head or shoe is fastened. They are fitted on the inside with elastic elements in steel with a very high yield point and initial preload, which makes it possible to obtain a more constant pressure excursion. In addition, the mechanical specifications of the material are such as to prevent wear on the internal elastic elements caused by movement, and to have a product of absolute excellence in this field.

The KU models are equipped with PTFE type glide bushings for the movement of the rods.

The NT models have an aluminum base with tensile strength of 240MPa, completely enclosed to prevent infiltrations by external agents. The galvanized steel rods glide thanks to self-lubricating plastic bushings.

Models TO—TA—NT have a tensioning shoe or head in wear-resistant plastic material with low friction coefficient (polyethylene 1,000,000 UHMW with dry steel dynamic friction coefficient of 0.06) and can withstand a temperature of 80°C. With different profiles, the polyethylene shoes have a wear coefficient substantially equal to zero at these temperatures and are available for ISO or ASA, simple, double and triple chain types.

The ET models are particularly indicated when working in the presence of high temperatures where rubber and plastic materials would be subject to wear. They can work at temperatures as high as 200°C. Brackets in galvanized steel or heads in light diecast alloy are mounted on the gliding rods, where it is also possible to install pulleys, chain tensioning pinions, etc. The ET models can also be supplied in DRAFT-type version.

The T005 models are the version in plastic material and have the same mechanical parameters as the previous models. They can withstand working temperatures up to 65°C.

It is possible to produce, for all models, a version with glide rods and assembly parts in stainless steel type AISI 304/316, springs in AISI 302.

The SS version completely in stainless steel has the base machined from solid AISI 304, PTFE bushings for rod glide and all mechanical parts and fasteners in AISI 304/316, spring in AISI 302.


TENDEURS AUTOMATIQUES LINEAIRES/AXIAUX À RESSORT

Les tendeurs automatiques linéaires sont des dispositifs automatiques qui permettent de maintenir la tension correcte de la chaîne d'entraînement ou de la courroie de transmission et d'augmenter ainsi sa durée de vie. Ils récupèrent automatiquement l'allongement que la chaîne ou la courroie subit dans le temps durant son fonctionnement, évitant l'apparition de vibrations, de bruit, et de ruptures dus à sa perte de tension. Ces tendeurs automatiques ne nécessitent pas l'intervention d'un opérateur et permettent donc un gain de temps de maintenance et de gestion des machines sur lesquelles ils sont montés.

Les modèles TO—ET—TA sont constitués d'une base en alliage spécial d'aluminium extrêmement résistant anti-grippage avec une charge de rupture de 440MPa qui permet le coulissement parfait des tiges galvanisées en acier à haute résistance, sur laquelle est fixé la tête ou le patin tendeur de chaîne. A l'intérieur sont insérés des éléments élastiques en acier à très haute limite d'élasticité et précontrainte initiale qui permettent d'obtenir une course avec une pression la plus constante possible. De plus, les caractéristiques mécaniques spécifiques du matériau permettent d'éviter la consommation des éléments élastiques internes due au mouvement et donc d'avoir un produit d'excellence absolue dans ce domaine.

Les modèles KU sont munis de douilles de coulissement de type PTFE pour le coulissement des tiges.

Les modèles NT ont une base en aluminium avec charge de rupture de 240MPa, complètement hermétique contre les infiltrations d'agents externes. Le coulissement des tiges en acier galvanisé a lieu dans des douilles de coulissement en plastique autolubrifiant.

Les modèles TO—TA—NT ont un patin ou une tête de mise en tension en matériau anti-usure en plastique avec faible coefficient de frottement (polyéthylène 1'000'000 UHMW, coefficient de frottement dynamique 0,06 en acier à sec.) et résistent à une température de 80°C. Grâce à leurs différents profils, les patins en polyéthylène ont une usure sensiblement égale à zéro à ces températures. Ils sont disponibles pour les chaînes de type ISO ou ASA simples, doubles et triples.

Les modèles T005 sont la version en plastique et ont les mêmes caractéristiques mécaniques que les modèles précédents. Ils peuvent atteindre une plage de travail de 65°C.

Les modèles ET sont particulièrement indiqués en cas de fonctionnement à des températures élevées qui causerait une usure précoce des élastomères (caoutchouc) et des matières plastiques. Leur plage de travail peut atteindre 200°C. Sur les tiges coulissantes sont montés des supports en acier galvanisé ou des têtes en alliage léger moulé sous pression sur lesquels il est possible de monter des poulies, des pignons tendeurs de chaîne, etc.

Les modèles ET sont également disponibles en version à TRACTION.

Pour tous les modèles, il est possible de réaliser une version avec tiges coulissantes et accessoires de montage en acier inoxydable AISI 304/316, et ressorts en AISI 302.

La version SS, entièrement en acier inoxydable, a une base en acier plein AISI 304, des douilles de PTFE pour le coulissement des tiges et toutes les pièces mécaniques et de serrage en acier inoxydable AISI 304/316, les ressorts en AISI 302.


TENSORES AUTOMÁTICOS LINEALES / AXIALES DE MUELLE

Los tensores automáticos lineales son dispositivos automáticos que permiten mantener la correcta tensión de la cadena o de la correa de transmisión, aumentando así su duración.

Dichos tensores recuperan automáticamente el alargamiento que la cadena o la correa sufre en el tiempo durante su funcionamiento, evitando así la aparición de vibraciones, ruido y roturas, debidos al aflojamiento de la misma. Estos tensores automáticos no necesitan la intervención de ningún operador, permitiendo ahorros de tiempo en mantenimiento y gestión de las maquinarias en que están montados.

Los modelos TO—ET—TA están constituidos por un cuerpo de una aleación especial de aluminio súper resistente con una carga de rotura de 440 MPa y antigripaje, que permite el perfecto deslizamiento de los pasadores galvanizados de acero de alta resistencia, donde se fija el cabezal o el patin tensor de cadena. En el interior se insertan los elementos elásticos de acero con alto límite de elasticidad y precarga inicial, que permiten que se obtenga un desplazamiento a presión lo más constante posible. Además, gracias a las especificaciones mecánicas del material, evitamos el desgaste de los elementos elásticos internos dado por el movimiento, disponiendo así de un producto de excelencia absoluta en este campo.

Los modelos KU están provistos de manguitos deslizantes tipo PTFE para el deslizamiento de los pasadores.

Los modelos NT tienen un cuerpo de aluminio con carga de rotura de 240 MPa, completamente cerrada para bloquear infiltraciones de agentes externos. El deslizamiento de los pasadores de acero galvanizado se produce gracias a unos manguitos deslizantes de material plástico autolubricante.

Los modelos TO—TA—NT presentan un patín o cabezal de tensionado de material plástico antidesgaste con bajo coeficiente de fricción (polietileno 1.000.000 UHMW - coeficiente de fricción dinámica 0,06 acero en seco) y resisten a una temperatura de 80°C. Con distintos perfiles, los patines de polietileno tienen un desgaste que sustancialmente es igual a cero a estas temperaturas; están disponibles para cadenas de tipo ISO o ASA simples, dobles y triples.

Los modelos T005 son la versión en material plástico y tienen los mismos parámetros mecánicos que los modelos anteriores. Pueden alcanzar un campo de trabajo de 65°C.

Los modelos ET resultan especialmente indicados cuando se trabaja en presencia de altas temperaturas, por lo que gomas y materias plásticas se desgastarían; el campo de trabajo puede llegar a 200°C.

En los pasadores de deslizamiento se montan estribos de acero galvanizado o bien cabezales de aleación ligera moldeada a presión, donde es posible montar poleas, piñones tensores de cadena, etc.

Los modelos ET pueden ser suministrados también en versión de TIRO.

Para todos los modelos es posible realizar una versión con pasadores de deslizamiento y detalles de montaje de acero inoxidable AISI 304/316, muelles de AISI 302.

Las versiones SS, completamente de acero inoxidable, tienen el cuerpo obtenido de pieza maciza de AISI 304, manguitos PTFE para el deslizamiento de los pasadores y todas las partes mecánicas y de apriete de acero inoxidable AISI 304/316, los muelles de AISI 302.



MPa-240
Alluminio
Aluminum
Aluminium
Aluminio

NT

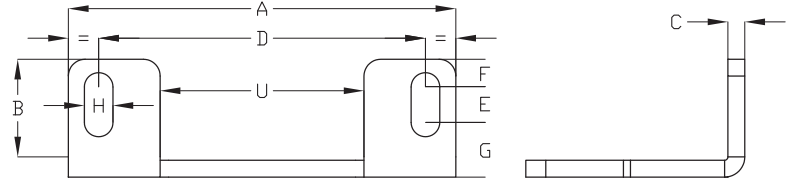
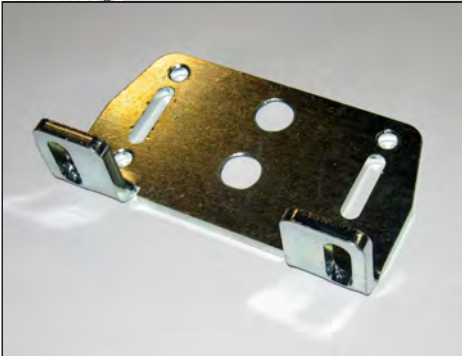
Boccole di scorrimento autolubrificanti.
Self-lubricating glide bushings.
Douilles de coulissement auto-lubrifiantes.
Manguitos deslizantes autolubricantes.



Original Product
Since 1979

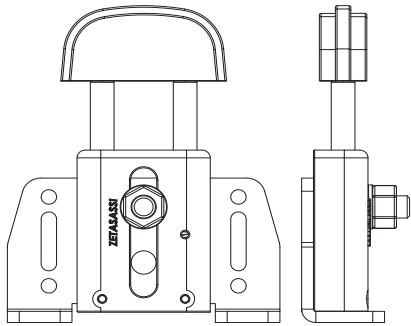
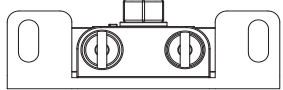
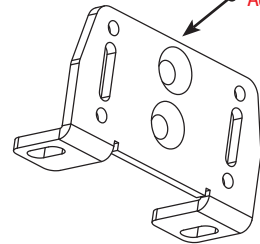
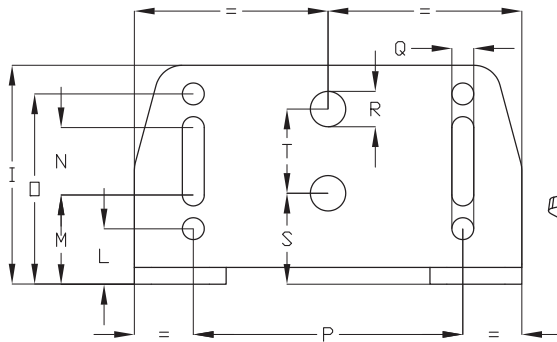
ABS1 ABS2 ABS3

STAFFE SUPPORTO TENDITORI LINEARI
SUPPORTING BRACKETS FOR LINEAR TENSIONERS
ÉTRIERS DE SUPPORT POUR TENDEURS LINÉAIRES
ESTRIBOS DE SOPORTE PARA TENSORES LINEALES



Le staffe vengono fornite complete di viteria per il bloccaggio del tenditore.
The brackets are supplied complete with screws for blocking the tensioner.
Les étriers sont fournis avec la visserie nécessaire au blocage du tendeur.
Los estribos se suministran dotados de tornillería para el bloqueo del tensor.

Acciaio zincato
Galvanized steel
Acier galvanisé
Acero galvanizado

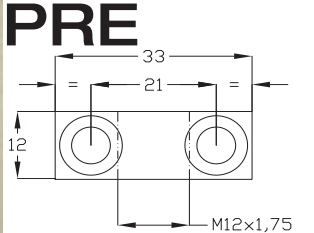


COD	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
ABS1	115	35	5	97	7	8,25	19,75	8,5	65	16,5	26,5	20	56,5	80	6,5	10,5	27	25	60,5
ABS2	115	38	5	97	10,5	8,25	19,25	8,5	70	16,5	26,5	20	56,5	90	6,5	12,5	27	25	73
ABS3	180	40	5	155	8,5	10	21,5	10,5	95	20	35	20	70	130	8,5	14,5	30	40	84,5

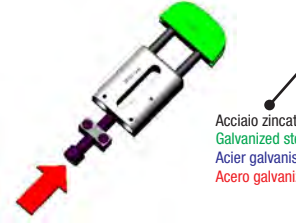


COD	APPLICAZIONI POSSIBILI - POSSIBLE APPLICATION						
	APLICACIONES POSIBLES - APPLICATIONS POSSIBLES						
ABS1	TO-05 / TO1	TA-05 / TA1	NT1	NTA1	ET1	ETH1	ETHG1
ABS2	TO2	TA2	NT2	NTA2	ET2	ETH2	ETHG2
ABS3	TO3	TA3			ET3	ETH3	ETHG3

Per tutti i tenditori lineari (NO T008)
For all linear tensioners (NOT T008)
Pour tous les tendeurs linéaires (NO T008)
Para todos los tensores lineales (NO T008)



Blocchetto per precarica tenditore lineare.
Viene fornito senza bulloni.
Block for preloading linear tensioner.
Supplied without bolts.
Bloc de précharge pour tendeur linéaire.
Vendu sans boulons.
Bloque para precarga tensor lineal.
Se suministra sin pernos.

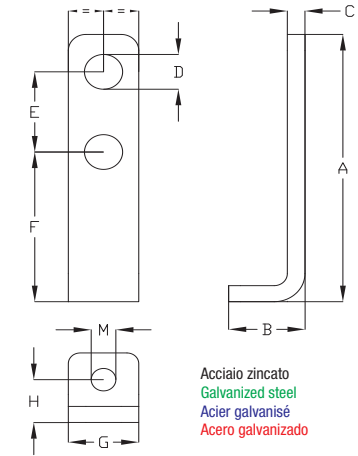


Acciaio zincato
Galvanized steel
Acier galvanisé
Acero galvanizado

Per tutti i tenditori lineari
For all linear tensioners
Pour tous les tendeurs linéaires
Para todos los tensores lineales

KG 0,04

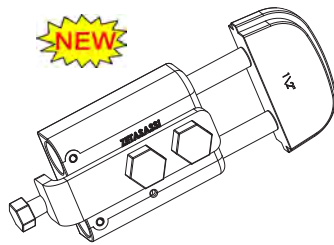
PREL



Acciaio zincato
Galvanized steel
Acier galvanisé
Acero galvanizado

STAFFA DI PRECARICO PER TENDITORI LINEARI
PRELOAD BRACKET FOR LINEAR TENSIONERS
ÉTRIER DE PRÉCHARGE POUR TENDEURS LINÉAIRES
ESTRIBO DE PRECARGA PARA TENSORES LINEALES

NEW

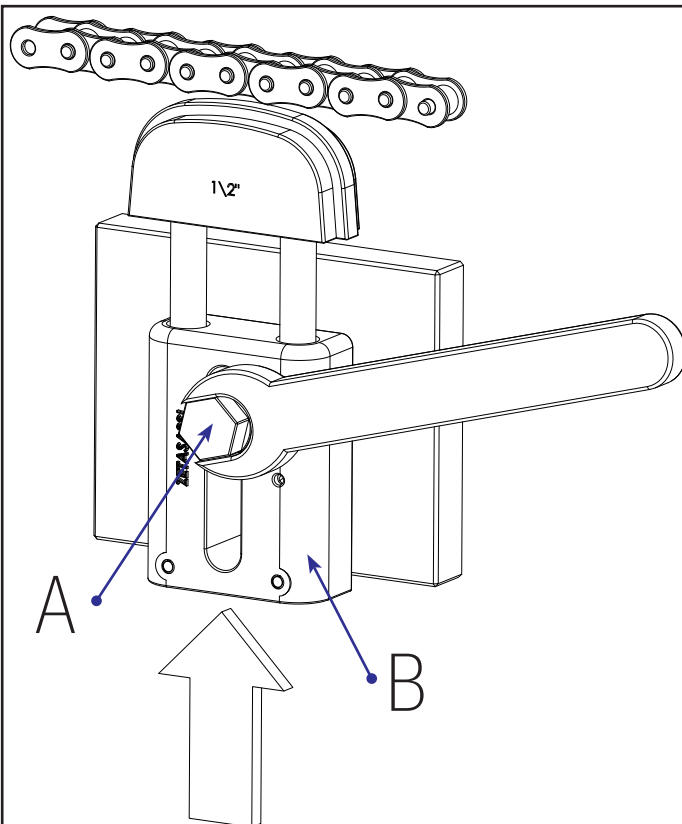


Per tutti i tenditori lineari (NO T008)
For all linear tensioners (NOT T008)
Pour tous les tendeurs linéaires (NO T008)
Para todos los tensores lineales (NO T008)

COD	A	B	C	D	E	F	G	H	M	KG
PREL1	85	25	5	11	25	46	22	17	M8x1,25	0.08
PREL2	98	27	6	12,5	30	56	24	18	M10x1,5	0.12
PREL3	117	32	6	14,5	35	66	30	22	M10x1,5	0.18



1



Per tutti i tenditori serie TO TA ET ETH NT, anche composti da pulegge e/o roccetti dentati.
 Allentare bullone A
 Spingere fusione B fino a raggiungere la tensione desiderata
 Serrare il bullone A

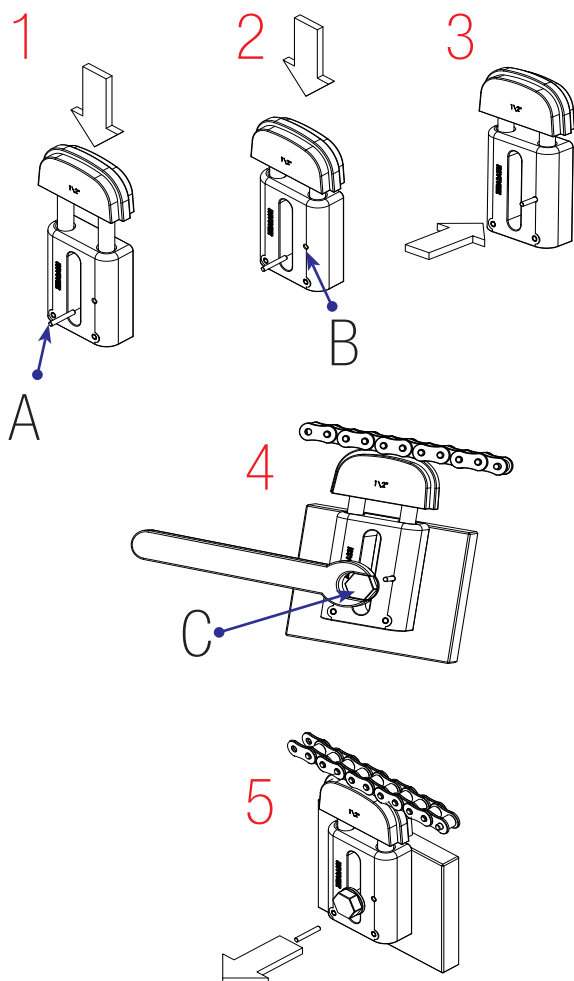
For all the tensioners TO TA ET ETH NT also the one including pulleys or sprockets.
 Loosen the bolt A.
 Push the body B as much as to get the right tension.
 Tighten the bolt A.

Pour tous les tendeurs TO TA ET ETH NT ainsi que ceux avec poulies ou pignons.
 Desserrer le boulon A.
 Pousser le corps B jusqu'à obtenir la tension désirée.
 Serrer le boulon A.

Para todos los tensores TO TA ET ETH NT, también compuestos por poleas y/o carretes dentados..

Aflojar el perno A.
 Empujar el cuerpo B hasta obtener la tensión que se desea.
 Apretar el perno A.

2



Per tutti i tenditori serie TO TA ET ETH , anche composti da pulegge e/o roccetti dentati.
 (Figura 1):Preparare perno A (Ø3m\m) e tenditore.

(Figura 2):Manualmente o con pressa spingere testa del tenditore a fine corsa.

(Figura 3):Inserire perno A (Ø3m\m), senza rilasciare la testa del tenditore , nell'apposito foro B, dopo aver inserito il perno rilasciare la testa.

(Figura 4):Posizionare il tenditore ,contro catena o cinghia, e serrare il bullone C .

(Figura 5):Estrarre perno A (Ø3m\m) da foro B .

For all the tensioners TO TA ET ETH also the one including pulleys or sprockets.

(Picture 1) Get ready the bolt A (Ø3m/m) and the tensioner.

(Picture 2) Push the tensioner head to the end of stroke thanks to a press or by hand.

(Picture 3) Put In the bolt A (Ø3m/m) in the bore B,without release the tensioner head, after you can release the head.

(Picture 4) Set up the tensioner against the chain or the belt and tighten the bolt C.

(Picture 5) Take off the bolt A (Ø3m/m) from the bore B.

Pour tous les tendeurs TO TA ET ETH même ceux avec poulies ou pignons.

(Figure 1) Préparer le boulon A (Ø3m/m) et le tendeur.

(Figure 2) Pousser la tête du tendeur jusqu'à la fin de course avec une presse ou manuellement.

(Figure 3) Introduire le boulon A (Ø 3m/m) dans le trou B, sans relâcher la tête du tendeur, après vous pouvez relâcher la tête.

(Figure 4) Mettre le tendeur contre la chaîne ou la courroie et serrer le boulon C.

(Figure 5) Extraire le boulon A (Ø3m/m) du trou B.

Para todos los tensores TO TA ET ETH, también compuestos por poleas y/o carretes dentados.

(Figura 1): Preparar el perno A (Ø 3mm) y el tensor.

(Figura 2): Manualmente o con una prensa, empuje la cabeza del tensor hasta final de carrera.

(Figura 3): Introducir el perno A (Ø 3mm) en el agujero B, sin soltar la cabeza del tensor; tras haber introducido el perno, soltar la cabeza.

(Figura 4): Colocar el tensor contra la cadena o correa y apretar el perno C.

(Figura 5): Extraer el perno A (Ø 3mm) del agujero B.



I tenditori lineari automatici devono:

- Essere montati sul tratto lento della catena o cinghia di trasmissione.
- Se possibile all'esterno della catena o cinghia. Possono essere montati anche all'interno con spinta della trasmissione verso l'esterno (figura D).
- Essere montati in maniera tale che l'angolo che si crea nella catena o nella cinghia nel tratto di tensione sia centrale con l'asse del tenditore, così da poter far lavorare il tenditore linearmente, figura A-B-C-D-I montaggio corretto, figura E-F-G montaggio non corretto.
- In un tratto molto lungo da tensionare si possono montare anche più tenditori.
- Nel caso le ruote siano di diametri differenti, meglio tensionare vicino alla ruota più piccola o comunque vicino alla ruota conduttrice, mantenendo l'allineamento assiale con il tenditore e la trasmissione, come spiegato sopra (figura I).
- In caso di trasmissione alternata o reversibile (figura H) è necessario montare due tenditori, perché quando il moto sarà alternato la parte lenta della catena o della cinghia diventerà quella in tensione e viceversa. E' importante in questo metodo di montaggio, installare il tenditore in maniera che quando la catena o cinghia sia al massimo della tensione il tenditore non sia a fine corsa, ma abbia ancora almeno 2 o 4 m/m di corsa.

Tendicatena

La scelta tra pattino in polietilene o il pignone tendicatena varia a seconda della velocità della catena, della temperatura di utilizzo creata dall'attrito e dalla temperatura esterna alla trasmissione. Quando necessita l'uso del pignone tendicatena tenere presente, per il posizionamento ideale, di inserire almeno tre rulli della catena nei denti del pignone come in figura Z, e che la distanza tra la ruota di trasmissione più vicina e il primo dente ingranato nel pignone tendicatena deve essere almeno di 4/6 maglie, a seconda della grandezza della catena.

Pattino tendicatena (testa di tensionatura)

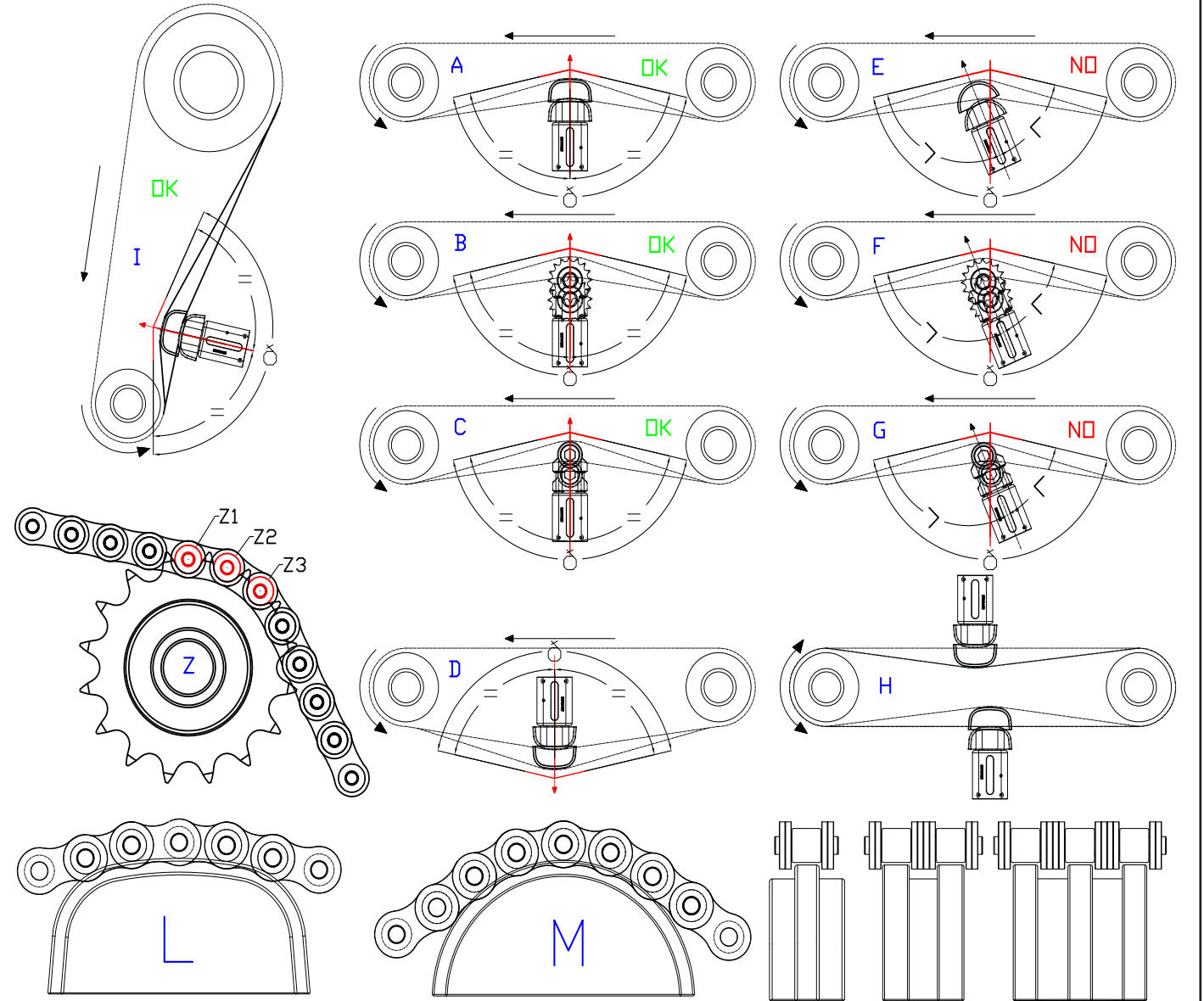
Per scegliere la testa di tensionatura per la catena e la posizione corretta di montaggio, bisogna far sì che la catena lavori su più rulli possibili; quindi a seconda della lunghezza e dell'angolo di sviluppo della trasmissione si potrà scegliere tra testa TONDA oppure testa OVALE (figure L-M). Si consiglia di utilizzare le teste modello OVALE che grazie al loro raggio di lavoro migliorano l'appoggio e lo scarico d'attrito mantenendo la trasmissione di minor lunghezza, quindi minor temperatura e minore usura sia del pattino che della catena (figura L). Per i tratti di catena molto lunghi è consigliabile utilizzare le teste ad arco, tendicatena modello TA-NTA, anche qui sono disponibili raggi di lavoro differenti, differenziati dalle teste tonde ed ovali.

Tendinghia

La scelta del rullo tendicinghia folle, per dimensioni e materiali, varia a seconda delle dimensioni della cinghia, della velocità della cinghia, della temperatura di utilizzo creata e dalla temperatura esterna alla trasmissione.

Per le cinghie trapezoidali, se necessita di tensionatura verso l'interno e sul lato più largo della sezione trapezoidale, consigliamo il montaggio del tenditore e la scelta del rullo tendicinghia in maniera tale da non creare un angolo della trasmissione troppo stretto, evitando così di lacerare la cinghia sul lato corto della sezione trapezoidale.

Se la tensionatura della cinghia sarà verso l'esterno richiedere puleggia trapezoidale delle dimensioni e misure necessarie per poter tensionare la cinghia trapezoidale, creeremo una puleggia folle su vostre indicazioni.




Automatic linear tensioners must be:

- installed on the slack section of the transmission chain or belt.
- installed, if possible, on the outside of the chain or belt. They can also be installed on the inside, with the thrust of the transmission outward (figure D).
- They should be installed in such a way that the angle created in the chain or belt in the tensioned section is central with the axis of the tensioner, so that the tensioner works linearly. Figures A-B-C-D-I illustrate correct installation, figures E-F-G illustrate improper installation.
- If the section to be tensioned is very long, several tensioners can be installed.
- If the wheels have different diameters it is better to install close to the smallest wheel or, in any case, close to the drive wheel, maintaining linear axial alignment with the tensioner, as explained above (figure I).
- In case of alternate or reversible transmission (figure H), it is necessary to install two tensioners, because when motion is alternated the slack portion of the chain or belt will become the tensioned part and vice versa. It is important in this method of assembly to install the tensioner so that when the chain or belt is at the maximum tension the tensioner is not at the end of its stroke but has at least 2 or 4 mm of residual stroke.

Chain tensioner

The choice between the shoe in polyethylene or the chain tensioning pinion will depend on the speed of the chain, the amount of heat generated by friction and the temperature external to the transmission. When it is necessary to use the chain tensioning pinion, bear in mind that, for ideal positioning, there should be at least three rollers of the chain in the teeth of the pinion as shown in figure Z, and that the distance between the nearest wheel of transmission and the first tooth geared into the chain tensioning pinion should be at least 4/6 links, depending on the size of the chain.

Chain tensioning shoe (tensioning head)

To select the tensioning head for the chain and the correct position for installation, it is necessary to have the chain work on as many rollers as possible; therefore, depending on the length and the angle of development of the transmission, you can choose between the ROUND head and the OVAL (figures L-M). We recommend using the OVAL head model that, thanks to its radius of operation, improves contact and discharge of friction, maintaining the transmission as short as possible, thus achieving lower temperature and less wear of both the shoe and the chain (figure L).

For very long sections of chain we recommend using the arched heads, chain tensioner model TA-NTA, which is also available in different working radii, differentiated between round and oval heads.

Belt tensioner

The choice of the idle belt tensioner roller, in terms of dimensions and materials, will vary with the size of the belt, its speed and the working temperature created, as well as the temperature external to the transmission.

For trapezoid belts, if tensioning is needed toward the inside and on the wider side of the trapezoid section, we recommend installing the tensioner and choosing the belt tensioning roller so as not to create too narrow an angle of transmission, as this could lead to tearing of the belt on the short side of the trapezoid section.

If the belt needs tensioning toward the outer edge, order the trapezoid pulley with the right size and measurements to be able to tighten the trapezoid belt; we will create an idle pulley on the basis of your indications.

Les tendeurs linéaires automatiques doivent:

- être montés sur le brin mou de la chaîne ou de la courroie de transmission.
- être placés si possible à l'extérieur de la chaîne ou de la courroie. Ils peuvent également être montés à l'intérieur avec poussée de la transmission vers l'extérieur (figure D).
- être montés de sorte que l'angle qui se crée dans la chaîne ou dans la courroie sur le brin en tension soit central à l'axe du tendeur afin de faire travailler le tendeur de façon linéaire. Les figures A-B-C-D-I reportent le montage correct, les figures E-F-G le montage incorrect.

En cas de brins très longs à mettre en tension, il est possible d'utiliser plusieurs tendeurs.

En cas de roues de diamètres différents, il est préférable de mettre en tension près de la roue la plus petite ou à proximité de la roue d'entraînement, tout en maintenant l'alignement axial avec le tendeur et la transmission, comme indiqué plus haut (figure I).

En cas de transmission alternée ou réversible (Figure H), il est nécessaire de monter deux tendeurs, car lorsque le mouvement sera alterné, le brin mou de la chaîne ou de la courroie deviendra le brin en tension et vice versa. Il est important avec cette méthode de montage, d'installer le tendeur de sorte que, lorsque la chaîne ou la courroie est en tension maximum, le tendeur ne soit pas en fin de course mais ait encore au moins 2 ou 4 mm de course.

Tendeur de chaîne

Le choix entre le patin en polyéthylène et le pignon tendeur de chaîne dépend de la vitesse de la chaîne, de la température d'utilisation créée par le frottement et de la température extérieure à la transmission. En cas de besoin d'utiliser un pignon tendeur de chaîne, il est nécessaire, pour son positionnement idéal, d'entrer au moins trois galets de la chaîne dans les dents du pignon comme indiqué sur la figure Z et que la distance entre la roue d'entraînement la plus proche et la première dent en prise dans le pignon tendeur soit, d'au moins, de 4/6 maillons en fonction de la taille de la chaîne.

Patin tendeur de chaîne (tête de mise en tension)

Pour choisir la tête de mise en tension pour la chaîne et la position correcte de montage, faire en sorte que la chaîne fonctionne sur le plus grand nombre de galets possible; puis en fonction de la longueur et de l'angle du développement de la transmission, il sera possible de choisir entre une tête ronde (TONDA) ou une tête OVALE (figures L-M). Nous recommandons d'utiliser les têtes modèle OVALE qui, grâce à leur rayon de travail, améliorent l'appui et limitent la perte due au frottement, réduisant ainsi la longueur de la transmission et les températures et l'usure tant du patin que de la chaîne (Figure L).

Pour les brins de chaîne très longs, nous conseillons d'utiliser des têtes cintrées et un tendeur de chaîne modèle TA-NTA. Les têtes rondes et ovales permettent de travailler avec des rayons de travail différents.

Tendeur de courroie

Le choix du galet tendeur de courroie libre, en termes de dimensions et de matériau, varie en fonction de la taille de la courroie, de la vitesse de la courroie, de la température d'utilisation créée et de la température externe de la transmission.

Pour les courroies trapézoïdales, en cas de besoin de tension vers l'intérieur et sur le côté le plus large de la section trapézoïdale, nous recommandons que le montage du tendeur et que le type de rouleau tendeur de courroie ne créent pas un angle de transmission trop serré, afin de ne pas lacérer la courroie sur le côté court de la section trapézoïdale.

En cas de tension de la courroie vers l'extérieur, choisir une poulie trapézoïdale ayant une taille et des dimensions permettant de tendre la courroie trapézoïdale. Nous créerons une poulie libre sur vos spécifications.

Los tensores lineales automáticos deben:

- ser montados en el tramo flojo de la cadena o correa de transmisión.
- si es posible, fuera de la cadena o correa. Pueden ser montados también dentro, con impulso de la transmisión hacia el exterior (figura D).
- ser montados de manera tal que el ángulo que se crea en la cadena o correa en el tramo de tensión sea central con el eje del tensor, para que este último pueda trabajar linealmente; figuras A-B-C-D-I montaje correcto, figuras E-F-G montaje incorrecto.
- En un tramo muy largo por tensionar se pueden montar varios tensores.
- Si las ruedas son de diámetros diferentes, es mejor tensionar cerca de la rueda más pequeña o de todas formas cerca de la rueda conductora, manteniendo la alineación axial con el tensor y la transmisión tal y como se ha explicado anteriormente (figura I).
- En caso de transmisión alterna o reversible (figura H) es necesario montar dos tensores, porque cuando el movimiento sea alterno, la parte floja de la cadena o correa se convertirá en la parte en tensión y viceversa. Es importante instalar el tensor de manera tal que cuando la cadena o correa esté al máximo de la tensión, el tensor no se halle a final de carrera, sino que tenga aún al menos 2 o 4 mm de carrera.

Tensores de cadena

La elección entre patín de polietileno o piñón tensor de cadena varía en función de la velocidad de la cadena, de la temperatura de utilización creada por la fricción y de la temperatura exterior a la transmisión. Cuando sea necesario el uso del piñón tensor de cadena, para el posicionamiento ideal téngase presente la inserción de al menos tres rodillos de la cadena en los dientes del piñón como se muestra en la figura Z, y que la distancia entre la rueda de transmisión más cercana y el primer diente engranado en el piñón tensor de cadena debe ser de 4/6 eslabones como mínimo, dependiendo del tamaño de la cadena.

Patin tensor de cadena (cabezal de tensionado)

Para elegir el cabezal de tensionado para la cadena y la posición correcta de montaje, hay que hacer posible que la cadena trabaje sobre el mayor número posible de rodillos; por tanto, dependiendo de la longitud y del ángulo de desarrollo de la transmisión, se podrá elegir entre cabezal REDONDO o bien cabezal OVALADO (figuras L-M). Se recomienda utilizar los cabezales modelo OVALADO que, gracias a su radio de trabajo, mejoran el apoyo y la descarga de la fricción manteniendo la transmisión de menor longitud, por lo tanto, menor temperatura y menor desgaste, tanto del patín como de la cadena (Figura L).

Para los tramos de cadena muy largos, es aconsejable utilizar los cabezales en arco, tensores de cadena modelo TA-NTA; también aquí están disponibles radios de trabajo diferentes, diferenciados de los cabezales redondos y ovalados.

Tensores de correa

La elección del rodillo loco tensor de correa, por dimensiones y materiales, varía en función del tamaño de la correa, de la velocidad de la correa, de la temperatura de utilización creada y de la temperatura exterior a la transmisión.

Para las correas trapezoidales, se hace necesario un tensionado hacia dentro y en el lado más ancho de la sección trapezoidal; recomendamos el montaje del tensor y la elección del rodillo tensores de correa de tal manera que no se cree un ángulo de transmisión demasiado estrecho, evitando así rasgar la correa en el lado corto de la sección trapezoidal.

En caso de que el tensionado de la correa sea hacia fuera, soliciten una polea trapezoidal con las dimensiones y medidas necesarias para poder tensionar la correa trapezoidal; crearemos una polea loca en base a las indicaciones de ustedes.



Informazioni

Oltre alla loro funzione i nostri tenditori possono essere utilizzati come pressori o come ammortizzatori, stabilizzatori, ecc.

Grazie al fatto che questi prodotti sono costruiti totalmente nella nostra azienda, possiamo fare modifiche specifiche per ogni progetto anche a disegno.

Esempi:

- pattini tendicatena a disegno e/o modificati;
- fine corsa standard o sensori di prossimità;
- carichi delle molle modificati;
- rulli tendicinghia a disegno;
- pignoni tendicatena fuori catalogo;
- ecc...



Vantiamo un vasto magazzino e parco macchine CNC di ultima generazione, di personale specializzato con esperienza di oltre 40 anni nel settore.

I prodotti originali ZETASSI Made in Italy che creano affabilità nel tempo li potete trovare solo da noi !

Volete altre spiegazioni riguardati i nostri prodotti, contattateci sapremo consigliarvi il prodotto giusto per le vostre applicazioni.



Information

In addition to their function, our tensioners can also be used as pressing units or shock absorbers, stabilizers, etc.

Thanks to the fact that these products are entirely produced in-house, we can make specific alterations for every product, also to drawings.

Examples:

- chain tensioner shoes to drawings and/or modified;
- standard limit switches or proximity sensors;
- modified loading of springs;
- belt tensioner rollers to drawings;
- Special order chain tensioner pinions;
- etc.

We have a vast warehouse and a fleet of the latest generation of CNC machines, specialized personnel with over 40 years' experience in the sector.

Original ZETASSI products Made in Italy, always reliable and you can only get them from us !

For any other information you may need regarding our products, don't hesitate to contact us. We'll be able to indicate the right product for your needs.





Informations

En plus de leur fonction première, nos tendeurs peuvent être utilisés comme presseurs, amortisseurs, stabilisateurs, etc..

Grâce au fait que ces produits sont construits entièrement par notre entreprise, nous pouvons apporter des modifications spécifiques pour chaque projet même sur dessin.

Exemples :

- patins tendeur de chaîne sur plan et/ou modifiés ;
- fins de course standards ou capteurs de proximité ;
- charge des ressorts modifiée;
- galets tendeurs sur dessin ;
- pignons tendeurs de chaîne hors catalogue ;
- etc.

Nous avons un stock important et un parc de machines CNC de dernière génération, du personnel spécialisé avec plus de 40 ans d'expérience dans le secteur.

Les produits originaux ZETASSI: une garantie de Made in Italy fiable dans le temps !

Pour plus d'informations sur nos produits, n'hésitez pas à nous contacter, nous vous conseillerons le produit le plus adapté à vos applications.



Información

Además de su función, nuestros tensores pueden ser utilizados como prensadores o bien como amortiguadores, estabilizadores, etc.

Gracias al hecho de que estos productos están contruidos totalmente en nuestra empresa, podemos hacer modificaciones específicas para cada proyecto, incluso sobre diseño.

Ejemplos:

- patines tensores de cadena sobre diseño y/o modificados.
- finales de carrera estándar o sensores de proximidad;
- cargas de los muelles modificadas;
- rodillos tensores de correa sobre diseño;
- piñones tensores de cadena fuera de catálogo;
- etc.



Nos preciamos de un amplio almacén y parque de máquinas CNC de última generación, de personal especializado con más de 40 años de experiencia en el sector.

Los productos originales ZETASSI: ¡una garantía de Made in Italy siempre fiable con el paso del tiempo !

¿Desean otras explicaciones acerca de nuestros productos? Pónganse en contacto con nosotros, sabremos recomendarles el producto adecuado para sus aplicaciones.

TENDITORI - TENDICATENA - TENDICINGHIA AUTOMATICI
 ROTANTI / ROTATIVI A MOLLA



I nostri tenditori, tendicinghia, tendicatena, rotanti serie TC sono nati nel 1979, brevettati nel 1981 i primi al Mondo per la costruzione del tendicatena rotante con l'utilizzo di molle elicoidali, terzi al Mondo e primi in Italia nella costruzione e progettazione di tenditori automatici in genere. Inizialmente nato con la boccola centrale ed esagono da 24m\m, grazie alle tecnologie e anche per risolvere il problemi che inizialmente abbiamo incontrato, causati da temperature, sporcizia, umidità e condensa provocata da quest'ultima, che interferivano il buon funzionamento della rotazione della leva, siamo passati dalla classica lega in alluminio con un carico di rottura di 240MPa a una particolare mescola antigrippaggio e robustissima, con carico di rottura di 440MPa, composta di leghe non solo leggere, che ci ha permesso di eliminare la boccola e di aumentare le dimensioni del perno centrale, tutto questo ha fatto sì di aumentare anche i gradi di rotazione della leva, una maggiore robustezza e durata nel tempo grazie alle specifiche meccaniche del materiale, evitando anche il consumo degli elementi elastici interni dato dal movimento, e di avere quindi un prodotto di eccellenza assoluta in questo campo. Grazie al fatto che lavoriamo tutti i particolari con in nostre macchine CNC abbiamo un elevatissimo controllo qualità. Vi ricordiamo che i tenditori rotativi modello TC sono pre ingrassati, ma in alcuni casi dove ci sia la necessità, causa polveri, cemento, terra, farine, zuccheri, umidità, condensa, alte temperature, ecc. Abbiamo creato un modello con ingrassatore, per poter ingrassare i tenditori durante le normali manutenzioni delle macchine.

Il Cuore della macchina è la sua trasmissione, curiamola con i prodotti migliori e di qualità Made in Italy !

Volete altre spiegazioni riguardati i nostri prodotti, contattateci sapremo consigliarvi il prodotto giusto per le vostre applicazioni.



MATERIALE PLASTICO: POM
 PLASTIC MATERIAL : POM
 MATIÈRE PLASTIQUE: POM
 MATERIAL PLÁSTICO: POM

MPa 440
 Lega di alluminio speciale antigrippaggio
 Special aluminum alloy that avoids seizure
 Alliage d'aluminium anti-gripage
 Aleación especial de aluminio antigripage

100% Alimentare
 100% For Food Industry
 100% Alimentaire
 100% Alimentario

Original Product
Since 1979

TC08


ROTATING / ROTARY SPRING-ACTION TENSIONERS – AUTOMATIC CHAIN TENSIONERS – AUTOMATIC BELT TENSIONERS


Our rotary TC model tensioners, belt tensioners and chain tensioners were developed in 1979, patented in 1981, and we are the first producers worldwide to construct the rotary chain tensioner using helical springs, third in the world and first in Italy in the construction and design of automatic tensioners in general.

Initially designed with central hexagonal 24 mm bushing, thanks to improved technology and also to resolve the problems we encountered initially due to high temperatures, dirt, moisture and the condensation caused by it which interfered with proper rotation of the lever, we moved from the classical aluminum alloy with tensile strength of 240MPa to a particular antiseize compound that is very sturdy and has a tensile strength of 440MPa, composed of light alloys, that enabled us to eliminate the bushing and increase the size of the central rod. This also made it possible to increase the degrees of rotation of the lever, ensure greater strength and longer-lasting performance thanks to the mechanical specifications of the material, also preventing wear of the elastic internal elements due to movement, and to obtain, all-in-all, a product of absolute excellence in this field.

Thanks to the fact that we machine all the parts in-house with our CNC equipment, we have a very high level of quality control.

We would remind you that our TC model rotary tensioners are pre-lubricated. However, in some cases where there is the need, due to the presence of powders, cement, earth, flour, sugar, moisture, condensation, high temperatures, etc., we have created a model with grease gun so that the tensioners can be greased during normal machine maintenance.

The heart of the machine is its transmission, and we take care of it with the best products and quality Made in Italy.

For any other information you may need regarding our products, don't hesitate to contact us. We'll be able to indicate the right product for your needs.

**TENDEURS - TENDEURS DE CHAÎNE - TENDEURS DE COURROIE AUTOMATIQUES
ROTATIFS À RESSORT**


Nos tendeurs de courroie, tendeurs de chaîne, tendeurs rotatifs de la série TC sont nés en 1979, brevetés en 1981. Zetasassi est la première entreprise au niveau mondial pour la construction de tendeurs de chaîne rotatifs avec ressorts hélicoïdaux, et la troisième au niveau mondial et première en Italie pour la construction et la conception de tendeurs automatiques en général.

Nés, au départ, avec douille centrale et hexagone de 24mm, ils sont passés, grâce aux progrès de la technologie mais également pour résoudre les problèmes causés par la température, la saleté, l'humidité et la condensation qui en résulte, qui interféraient avec le bon fonctionnement de la rotation du levier, de l'alliage d'aluminium classique avec charge de rupture de 240MPa à un composé particulier d'alliages (légers et lourds), anti-grippage, extrêmement résistant, avec charge de rupture de 440MPa, qui nous a permis d'éliminer la douille et d'augmenter la taille de la tige centrale. Ceci a permis d'augmenter également l'angle de rotation du levier, d'améliorer la résistance et la durée de vie grâce aux caractéristiques mécaniques du matériau, évitant ainsi la consommation des éléments élastiques internes due au mouvement et d'obtenir un produit d'excellence absolue dans ce domaine.

Grâce au fait que nous usinons tous les composants avec nos machines CNC, nous avons un contrôle de qualité très élevé.

Nous rappelons que nos tendeurs rotatifs modèle TC sont pré-lubrifiés, mais en cas de besoin, pour des raisons de poussière, de ciment, de terre, de farine, de sucre, d'humidité, de condensation, de températures élevées, etc. nous avons créé un modèle avec graisseur, pour pouvoir lubrifier les tendeurs lors de l'entretien ordinaire des machines.

Le cœur de la machine est sa transmission, nous en prenons soin avec les meilleurs produits et la qualité Made in Italy.

Pour plus d'informations sur nos produits, n'hésitez pas à nous contacter, nous vous conseillerons le produit le plus adapté à vos applications.

**TENSORES - TENSORES DE CADENA – TENSORES DE CORREA AUTOMÁTICOS
GIRATORIOS / ROTATIVOS DE MUELLE**


Nuestros tensores, tensores de correa, tensores de cadena, tensores giratorios serie TC fueron creados en 1979 y fueron patentados en 1981; nuestra empresa es la primera en el mundo por lo que respecta a la construcción del tensor de cadena giratorio con el uso de muelles helicoidales, y la tercera en el mundo y la primera en Italia en cuanto a la construcción y diseño de tensores automáticos en general.

Inicialmente concebidos con el manguito central y hexágono de 24 mm, gracias a las tecnologías y también para resolver los problemas que encontramos al principio, causados por temperaturas, suciedad, humedad y condensación provocada por esta última, que interferían con el buen funcionamiento de la rotación de la palanca, hemos pasado de la clásica aleación de aluminio con una carga de rotura de 240 MPa a una mezcla especial antigripaje y súper resistente, con carga de rotura de 440 MPa, compuesta por aleaciones no sólo ligeras, que nos ha permitido eliminar el manguito y aumentar el tamaño del pasador central. Todo esto ha hecho posible aumentar también los grados de rotación de la palanca y contar con una mayor robustez y duración en el tiempo gracias a las especificaciones mecánicas del material, evitando también el desgaste de los elementos elásticos internos dado por el movimiento, y tener por tanto un producto de excelencia absoluta en este campo.

Gracias a que trabajamos todos los detalles con nuestras máquinas CNC, disponemos de un elevadísimo control de calidad.

Les recordamos que los tensores rotativos modelo TC están preengrasados, pero en algunos casos, donde sea necesario a causa de polvo, cemento, tierra, harinas, azúcares, humedad, condensación, altas temperaturas, etc., hemos creado un modelo con engrasador, para poder lubricar los tensores durante los normales mantenimientos de máquinas.

El corazón de la máquina es su transmisión; cuidémosla con los mejores productos y de calidad Made in Italy.

¿Desean otras explicaciones acerca de nuestros productos? Pónganse en contacto con nosotros, sabremos recomendarles el producto adecuado para sus aplicaciones.

Original Product
Since 1979

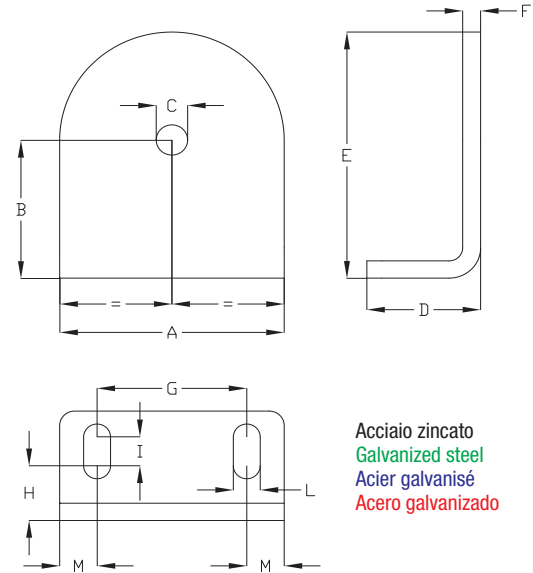




ABS TC TR

TC1-TC2 TR1-TR2

STAFFE DI SUPPORTO IN ACCIAIO ZINCATO, PER TENDITORI ROTANTI A MOLLA MODELLO TC E TR
 SUPPORTING BRACKETS IN GALVANIZED STEEL FOR ROTATING SPRING-ACTION TENSIONERS MODEL TC AND TR
 ÉTRIERS DE SUPPORT EN ACIER GALVANISÉ, POUR TENDEURS ROTATIFS À RESSORT MODÈLE TC ET TR
 ESTRIBOS DE SOPORTE DE ACERO GALVANIZADO, PARA TENSORES GIRATORIOS DE MUELLE MODELO TC Y TR



Acciaio zincato
Galvanized steel
Acier galvanisé
Acero galvanizado

MOD.	COD	A	B	ØC	D	E	F	G	H	I	L	M	KG
TC1-TR1	ABSTCTR1	75	48	10,5	38	86	6	50	20	9	9	12,5	0.36
TC2-TR2	ABSTCTR2	98	62	12,5	52	111	8	65	25	16	11	16,5	0.8

PRE TC TR

TC1-TC2 TR1-TR2



Precarichi e sistemi di sicurezza antirotazione in acciaio zincato, per tenditori rotativi a molla modello TC & TR, forniti di grani di bloccaggio. Da utilizzare in caso di montaggio su superfici non perfette o irregolari.

Preloads and antirotation safety systems in galvanized steel for rotating spring-actions tensioners model TC & TR, equipped with blocking dowels. To be used when installing the tensioners on imperfect or irregular surfaces.

Précharge et systèmes de sécurité antirotation en acier galvanisé pour tendeurs rotatifs à ressort modèle TC & TR, livrés avec grains de blocage. À utiliser en cas de montage sur des surfaces imparfaites ou irrégulières.

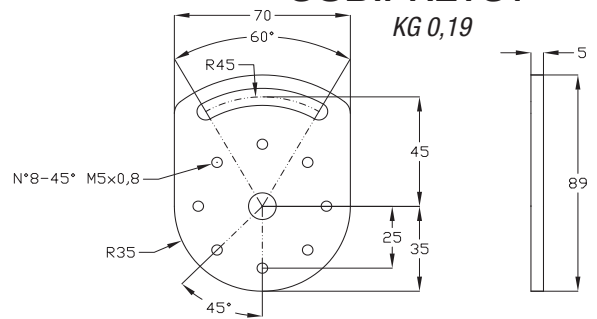
Precargas y sistemas de seguridad antirotación de acero galvanizado, para tensores rotativos de muelle modelo TC & TR, dotados de granos de bloqueo. Para utilizar en caso de montaje sobre superficies imperfectas o irregulares.



Acciaio zincato
Galvanized steel
Acier galvanisé
Acero galvanizado

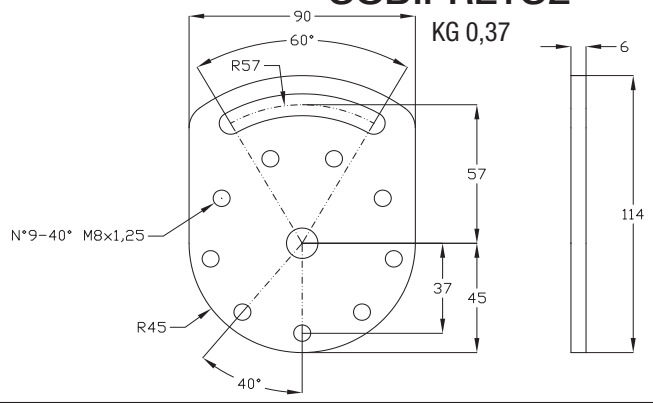
COD:PRETC1

KG 0,19



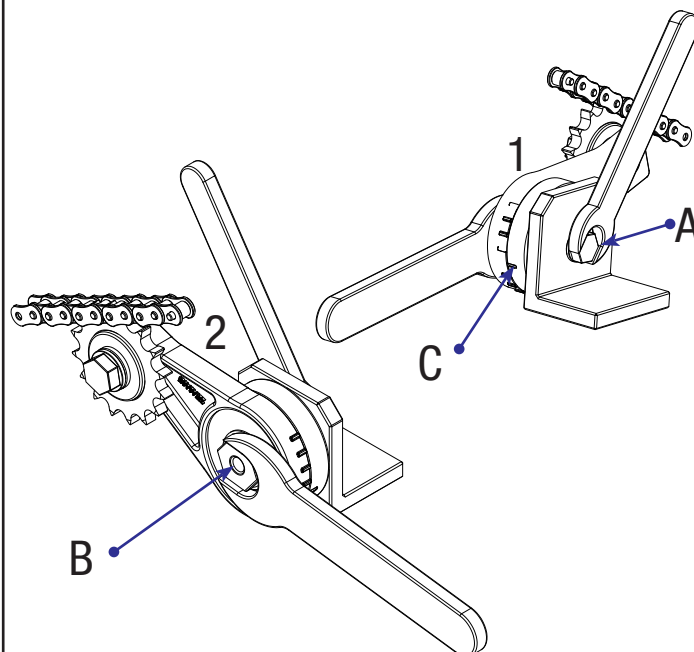
COD:PRETC2

KG 0,37





1



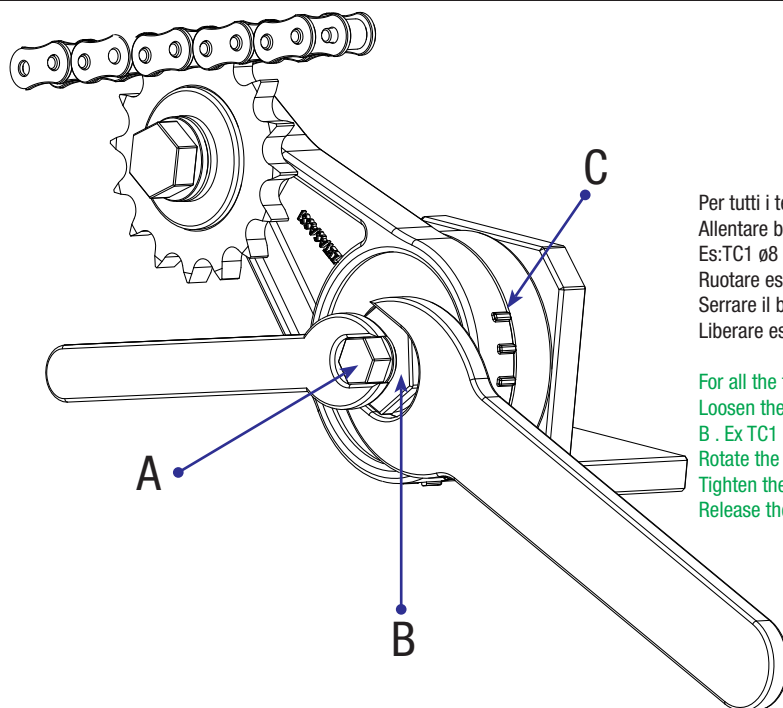
Per tutti i tenditori serie TC , anche composti da pulegge e/o testa in polietilene.
 Allentare bullone A.
 Ruotare esagono B fino a raggiungere la tensione desiderata (anche tramite tacche C).
 Serrare il bullone A senza rilasciare esagono B.
 Liberare esagono B.

For all the tensioners TC also for the one including pulleys or polyethylene head.
 Loosen the bolt A.
 Rotate the hexagon B as much as to get the right tension (also thanks to notches C).
 Tighten the bolt A without release the hexagon B.
 Release the hexagon B.

Pour tous les tendeurs TC dont ceux avec poulies ou têtes en polyéthylène.
 Desserrer le boulon A.
 Tourner l'écrou hexagonal B jusqu'à obtenir la tension souhaitée (se servir des repères C).
 Serrer le boulon A sans relâcher l'écrou hexagonal B.
 Relâcher l'écrou hexagonal B.

Para todos los tensores serie TC, también compuestos por poleas y/o cabezal de polietileno.
 Aflojar el perno A.
 Girar el hexágono B hasta alcanzar la tensión deseada (también mediante las muescas C).
 Apretar el perno A sin soltar el hexágono B.
 Liberar el hexágono B.

2



Per tutti i tenditori serie TC , anche composti da pulegge e/o testa in polietilene...
 Allentare bullone A (Il bullone A deve avere un diametro inferiore al foro dell'esagono B .
 Es: TC1 ø8 - TC2 ø10).
 Ruotare esagono B fino a raggiungere la tensione desiderata (anche tramite tacche C).
 Serrare il bullone A senza rilasciare esagono B.
 Liberare esagono B.

For all the tensioners TC also the one including pulleys or polyethylene head...
 Loosen the bolt A (The bolt A must have a diameter lower then the hole of the hexagon B .
 Ex TC1 ø8 TC2 ø10).
 Rotate the hexagon B as much as to get the right tension (thanks to notches C).
 Tighten the bolt A without release the hexagon B.
 Release the hexagon B.

Pour tous les tendeurs TC dont ceux avec poulies ou têtes en polyéthylène.
 Desserrer le boulon A (Le boulon A doit avoir un diamètre inférieur à celui de l'écrou hexagonal B - ex. TC1 ø8 et TC2 ø10)
 Tourner l'écrou hexagonal B jusqu'à obtenir la tension souhaitée (se servir des repères C).
 Serrer le boulon A sans relâcher l'écrou hexagonal B.
 Relâcher l'écrou hexagonal B.

Para todos los tensores TC, también compuestos por poleas y/o cabezal de polietileno.
 Aflojar el perno A (el perno A debe tener un diámetro inferior al agujero del hexágono B. Ej.: TC1 ø8 - TC2 ø10).
 Girar el hexágono B hasta alcanzar la tensión deseada (también mediante las muescas C).
 Apretar el perno A sin soltar el hexágono B.
 Liberar el hexágono B.

I tenditori rotanti automatici devono:

- Essere montati sul tratto lento della catena o cinghia di trasmissione .
- Nel punto più vicino possibile alla ruota conduttrice.
- Se possibile all'esterno della catena o cinghia. Possono essere montati anche all'interno con spinta della trasmissione verso l'esterno (figura D).
- Essere montati in maniera tale che la leva sia concorde con la direzione della trasmissione montaggio corretto figura A-C-D, montaggio non corretto figura B-E.
- In un tratto molto lungo da tensionare si possono montare anche più tenditori.
- Dopo aver posizionato il tenditore è possibile regolare il precarico sulla trasmissione girando il perno esagonale (chiave da 27m\m), che fa corpo unico con la base inferiore, si noterà che la leva starà ferma contro la trasmissione, mentre la base girerà, così facendo si agirà sul precarico delle molle interne, regolabile grazie alle tacche di riferimento.
- In caso di trasmissione alternata o reversibile (figura C) è necessario montare due tenditori, perché quando il moto sarà alternato la parte lenta della catena o della cinghia diventerà quella in tensione e viceversa. E' importante in questo metodo di montaggio, installare il tenditore in maniera che quando la catena o cinghia sia al massimo della tensione il tenditore non sia a fine corsa, ma abbia ancora almeno 5° o 10° di corsa.
- Possono essere montati sia da interno che da esterno, vedi metodi di montaggio.
- Le basi inferiori dei tenditori rotanti hanno delle asole per impedire la rotazione (figura I Asole L), si utilizzano di rado, ma nel caso in cui ci fosse l'estrema necessità di utilizzarle, tipo in caso di montaggio su superfici non perfette o irregolari, si dovrà considerare:

1 L'utilizzo della spina di bloccaggio

2 La posizione della spina deve essere tale da considerare l'inclinazione del tenditore e il giusto precarico.

3 Con l'allungarsi della trasmissione il tenditore calerà la tensione, e a causa della spina di antirotazione non potrà essere ricaricato, quindi creare più punti di posizionamento per la spina, sfruttando il fatto che il sistema di antirotazione prevede due o tre asole, infatti sarà possibile sfruttare diametri, angolazioni e posizioni differenti, basterà spostare la spina nella nuova posizione di precarico.

Tendicatena

La scelta tra pattino in polietilene o il pignone tendicatena varia a seconda della velocità della catena, della temperatura di utilizzo creata dall'attrito e dalla temperatura esterna alla trasmissione. Quando necessita l'uso del pignone tendicatena tenere presente, per il posizionamento ideale, di inserire almeno tre rulli della catena nei denti del pignone come in figura Z, e che la distanza tra la ruota di trasmissione più vicina e il primo dente ingranato nel pignone tendicatena deve essere almeno di 4/6 maglie, a seconda della grandezza della catena.

Pattino tendicatena (testa di tensionatura)

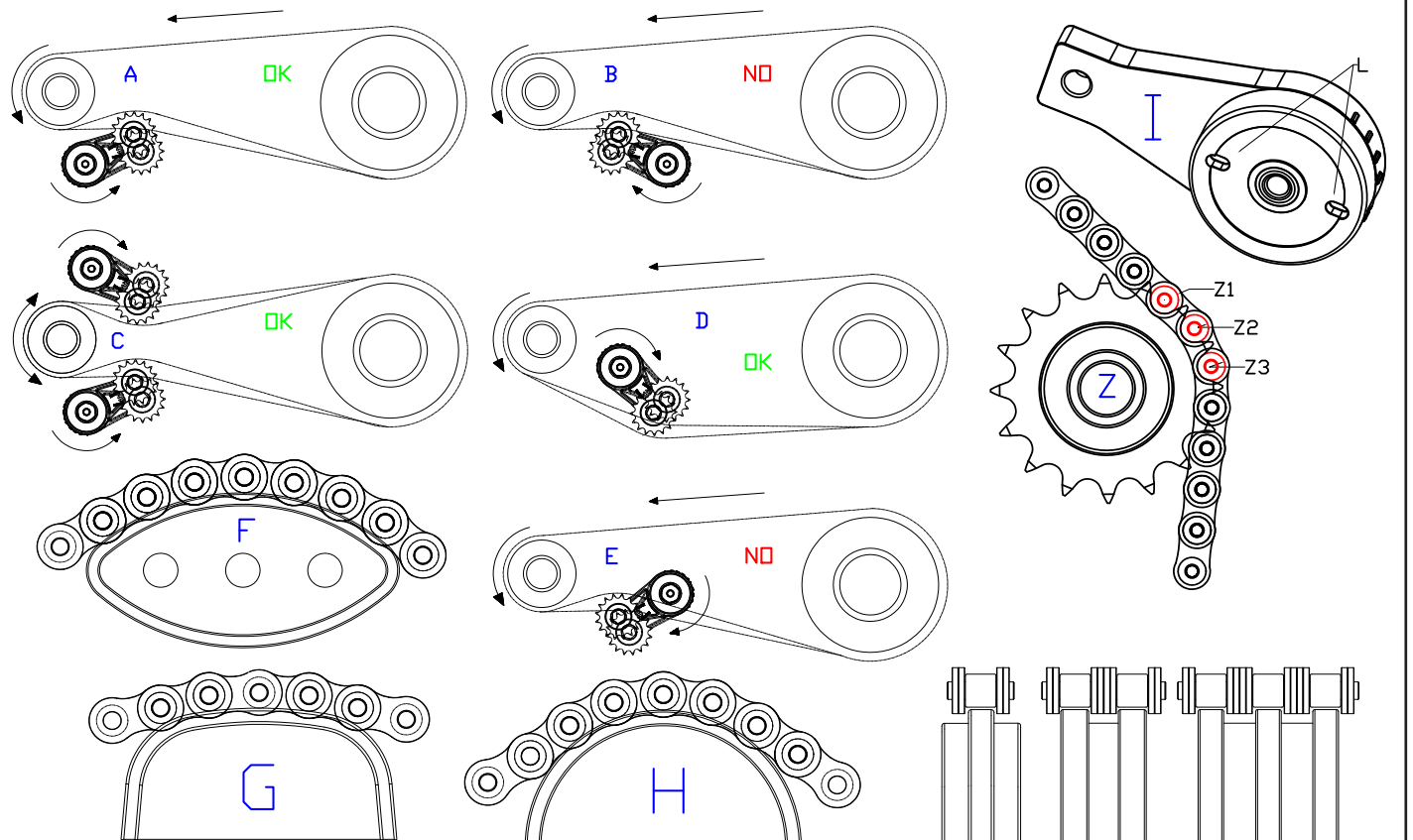
Per scegliere la testa di tensionatura per la catena e la posizione corretta di montaggio, bisogna far sì che la catena lavori su più rulli possibili; quindi a seconda della lunghezza e dell'angolo di sviluppo della trasmissione si potrà scegliere se testa TONDA , testa OVALE oppure pattino tipo PAT per avere il massimo avvolgimento della catena. Si consiglia di utilizzare le teste modello OVALE o pattini PAT che grazie al loro raggio di lavoro migliorano l'appoggio e lo scarico d'attrito, mantenendo la trasmissione di minor lunghezza, quindi minor temperatura e minore usura sia del pattino che della catena (figure F -G -H).

Tendicinghia

La scelta del rullo tendicinghia folle, per dimensioni e materiali, varia a seconda delle dimensioni della cinghia, della velocità della cinghia, della temperatura di utilizzo creata e dalla temperatura esterna alla trasmissione.

Per le cinghie trapezoidali, se necessita di tensionatura verso l'interno e sul lato più largo della sezione trapezoidale, consigliamo il montaggio del tenditore e la scelta del rullo tendicinghia in maniera tale da non creare un angolo della trasmissione troppo stretto, evitando così di lacerare la cinghia sul lato corto della sezione trapezoidale.

Se la tensionatura della cinghia sarà verso l'esterno richiedere puleggia trapezoidale delle dimensioni e misure necessarie per poter tensionare la cinghia trapezoidale, creeremo una puleggia folle su vostre indicazioni.




Automatic rotating tensioners must be:

-installed on the slack section of the transmission chain or belt .
-positioned as near as possible to the drive wheel.
-installed, if possible, on the outside of the chain or belt.
They can also be installed on the inside, with the thrust of the transmission outward (figure D).

-installed in such a way that the lever faces in the direction of the transmission assembly. Figures A-C-D show correct assembly; figures B-E show erroneous assembly.

-If the section to be tensioned is very long, several tensioners can be installed.

-After positioning the tensioner, the preload on the transmission can be adjusted by turning the hexagonal rod (using a 27mm wrench). The rod is part of the bottom of the base and it should be noted that the lever does not move against the transmission, while the base rotates, and in this way acts on the preload of the internal springs, adjustable also thanks to the reference notches.

-In case of alternate or reversible transmission (figure C), it is necessary to install two tensioners, because when motion is alternated the slack portion of the chain or belt will become the tensioned part and vice versa. It is important in this method of assembly to install the tensioner so that when the chain or belt is at the maximum tension the tensioner is not at the end of its stroke but has at least 5° or 10° of residual stroke.

-The tensioners can be installed either from the inside or from the outside, see assembly methods.

-The base bottoms of the rotating tensioners are equipped with slots to prevent rotation (figure I, slots L). These are rarely used, but in case of extreme need to use them, such as in case of installation on imperfect or irregular surfaces, it is important to consider:

1 The use of the blocking pin

2 The position of the pin needs to take into account the tilt of the tensioner and proper preload.

3 With the elongation of the transmission the tension will decrease and due to the antirotation pin, the tensioner will not be reloaded. So it will be necessary to create several positioning points for the pin. In fact, it will be possible to take advantage of different diameters, angles and position by simply moving the pin to the new preload position.

Chain tensioner

The choice between the shoe in polyethylene or the chain tensioning pinion will depend on the speed of the chain, the amount of heat generated by friction and the temperature external to the transmission. When it is necessary to use the chain tensioning pinion, bear in mind that, for ideal positioning, there should be at least three rollers of the chain in the teeth of the pinion as shown in figure Z, and that the distance between the nearest wheel of transmission and the first tooth geared into the chain tensioning pinion should be at least 4/6 links, depending on the size of the chain.

Chain tensioning shoe (tensioning head)

To select the tensioning head for the chain and the correct position for installation, it is necessary to have the chain work on as many rollers as possible; therefore, depending on the length and the angle of development of the transmission, you can choose between the ROUND head, the OVAL head or the shoe type PAT to ensure maximum take-up of the chain. We recommend using the head model OVAL or shoe model PAT that, thanks to their radius of operation, improve the contact and discharge of friction, maintaining the transmission as short as possible, thus achieving lower temperature and less wear of both the shoe and the chain (figures F -G -H).

Belt tensioner

The choice of the idle belt tensioner roller, in terms of dimensions and materials, will vary with the size of the belt, its speed and the working temperature created, as well as the temperature external to the transmission.

For trapezoid belts, if tensioning is needed toward the inside and on the wider side of the trapezoid section, we recommend installing the tensioner and choosing the belt tensioning roller so as not to create too narrow an angle of transmission, as this could lead to tearing of the belt on the short side of the trapezoid section.

If the belt needs tensioning toward the outer edge, order the trapezoid pulley with the right size and measurements to be able to tighten the trapezoid belt; we will create an idle pulley on the basis of your indications.

Les tendeurs rotatifs automatiques doivent:

- être montés sur le brin mou de la chaîne ou de la courroie de transmission.

- être placés le plus près possible de la roue d'entraînement.

- être placés si possible à l'extérieur de la chaîne ou de la courroie. Ils peuvent également être montés à l'intérieur avec poussée de la transmission vers l'extérieur (figure D).

- être montés de sorte que le levier soit dans la direction de la transmission. Les figures A-C-D reportent le montage correct, les figures B-E le montage incorrect.

En cas de brins très longs à mettre en tension, il est possible d'utiliser plusieurs tendeurs.

- après avoir placé le tendeur, il est possible de régler la précharge sur la transmission en tournant la tige hexagonale (clé de 27 mm) qui est solidaire avec la base inférieure. Le levier restera fixe contre la transmission tandis que la base pivotera. De cette façon vous agirez sur la précharge des ressorts internes, réglable à l'aide des repères prévus.

En cas de transmission alternée ou réversible (Figure C), il est nécessaire de monter deux tendeurs, car lorsque le mouvement sera alterné le brin mou de la chaîne ou de la courroie deviendra le brin en tension et vice versa. Il est important avec cette méthode de montage, d'installer le tendeur de sorte que lorsque la chaîne ou la courroie est en tension maximum, le tendeur ne soit pas en fin de course mais ait encore au moins 5° ou 10° de course. Ils peuvent être montés tant depuis l'intérieur que depuis l'extérieur (voir méthodes de montage).

Les bases inférieures des tendeurs rotatifs ont des boutonnières pour empêcher la rotation (figure I boutonnière L). Elles sont rarement utilisées, mais en cas de besoin de les utiliser, par exemple en cas de montage sur des surfaces imparfaites ou irrégulières, il faudra :

1 - Utiliser une broche de blocage

2 - Tenir compte, lors du positionnement de la broche, de l'inclinaison du tendeur et de la précharge.

3 - Sachant qu'au fur et à mesure de l'allongement de la transmission le tendeur se détendra et, à cause de la broche anti-rotation il ne pourra pas être rechargé, il faudra donc créer plusieurs points de positionnement pour la broche, en exploitant le fait que le système de rotation prévoit deux ou trois boutonnières. Il sera, en effet possible d'obtenir différents diamètres, angles et positions, en déplaçant la broche dans la nouvelle position de précharge.

Tendeur de chaîne

Le choix entre le patin en polyéthylène et le pignon tendeur de chaîne dépend de la vitesse de la chaîne, de la température d'utilisation créée par le frottement et de la température extérieure à la transmission. En cas de besoin d'utiliser un pignon tendeur de chaîne, il est nécessaire, pour son positionnement idéal, d'entrer au moins trois galets de la chaîne dans les dents du pignon comme indiqué sur la figure Z et que la distance entre la roue d'entraînement la plus proche et la première dent en prise dans le pignon tendeur soit, d'au moins, de 4/6 maillons en fonction de la taille de la chaîne.

Patin tendeur de chaîne (tête de mise en tension)

Pour choisir la tête de mise en tension pour la chaîne et la position correcte de montage, faire en sorte que la chaîne fonctionne sur le plus grand nombre de galets possible; puis en fonction de la longueur et l'angle du développement de la transmission, il sera possible de choisir entre une tête ronde (TONDA), une tête OVALE ou un patin type PAT pour avoir le maximum d'enroulement de la chaîne. Nous recommandons d'utiliser les têtes modèle OVALE ou les patins PAT qui, grâce à leur rayon de travail, améliorent l'appui et limitent la perte due au frottement, réduisant ainsi la longueur de la transmission et les températures et l'usure tant du patin que de la chaîne (Figures F-G-H).

Tendeur de courroie

Le choix du galet tendeur de courroie libre en termes de dimensions et de matériau varie en fonction de la taille de la courroie, de la vitesse de la courroie, de la température d'utilisation créée et de la température externe de la transmission. Pour les courroies trapézoïdales, en cas de besoin de tension vers l'intérieur et sur le côté le plus large de la section trapézoïdale, nous recommandons que le montage du tendeur et que le type de rouleau tendeur de courroie ne créent pas un angle de transmission trop serré, afin de ne pas lacérer la courroie sur le côté court de la section trapézoïdale.

En cas de tension de la courroie vers l'extérieur, choisir une poulie trapézoïdale ayant une taille et des dimensions permettant de tendre la courroie trapézoïdale. Nous créerons une poulie libre sur vos spécifications.

Los tensores giratorios automáticos deben:

- ser montados en el tramo flojo de la cadena o correa de transmisión.

- en el punto más cercano posible a la rueda conductora.

- si es posible, fuera de la cadena o correa. Pueden ser montados también dentro, con impulso de la transmisión hacia el exterior (figura D).

- ser montados de manera tal que la palanca concuerde con la dirección de la transmisión: montaje correcto figuras A-C-D, montaje incorrecto figuras B-E.

- En un tramo muy largo por tensionar se pueden montar varios tensores.

- Tras haber colocado el tensor, es posible regular la precarga en la transmisión girando el pasador hexagonal (llave de 27 mm), que forma una estructura única con el cuerpo inferior; se notará que la palanca se mantiene fija contra la transmisión, mientras que el cuerpo gira; de esta manera la acción se realizará sobre la precarga de los muelles internos, regulable gracias a las muescas de referencia.

- En caso de transmisión alterna o reversible (figura C) es necesario montar dos tensores, porque cuando el movimiento sea alterno, la parte floja de la cadena o correa se convertirá en la parte en tensión y viceversa. En este método de montaje, es importante instalar el tensor de manera tal que cuando la cadena o correa esté al máximo de la tensión, el tensor no se halle a final de carrera, sino que tenga aún al menos 5° u 10° de carrera.

- Pueden ser montados tanto desde dentro como desde fuera; véanse los métodos de montaje.

- Los cuerpos inferiores de los tensores giratorios tienen unos ojales para impedir la rotación (Figura I Ojales L); se utilizan raramente, pero en caso de que existiera la extrema necesidad de utilizarlos, tipo en caso de montaje sobre superficies imperfectas o irregulares, se deberá considerar:

1 El uso de una clavija de bloqueo

2 La posición de la clavija deberá ser tal que se tenga en cuenta la inclinación del tensor y la precarga adecuada.

3 A medida que la transmisión se va alargando, el tensor perderá tensión, y a causa de la clavija de antirrotación no podrá ser recargado, por tanto habrá que crear varios puntos de colocación para la clavija, aprovechando que el sistema de antirrotación prevé dos o tres ojales. De hecho, será posible aprovechar diámetros, ángulos y posiciones diferentes, será suficiente trasladar la clavija a la nueva posición de precarga.

Tensores de cadena

La elección entre patin de polietileno o piñón tensor de cadena varía en función de la velocidad de la cadena, de la temperatura de utilización creada por la fricción y de la temperatura exterior a la transmisión. Cuando sea necesario el uso del piñón tensor de cadena, para el posicionamiento ideal téngase presente la inserción de al menos tres rodillos de la cadena en los dientes del piñón como se muestra en la figura Z, y que la distancia entre la rueda de transmisión más cercana y el primer diente engranado en el piñón tensor de cadena debe ser de 4/6 eslabones como mínimo, dependiendo del tamaño de la cadena.

Patin tensor de cadena (cabezal de tensionado)

Para elegir el cabezal de tensionado para la cadena y la posición correcta de montaje, hay que hacer posible que la cadena trabaje sobre el mayor número posible de rodillos; por tanto, dependiendo de la longitud y del ángulo de desarrollo de la transmisión, se podrá elegir entre cabezal REDONDO, cabezal OVALADO o bien patin tipo PAT para tener el máximo arrollamiento de la cadena. Se recomienda utilizar los cabezales modelo OVALADO o patines PAT que, gracias a su radio de trabajo, mejoran el apoyo y la descarga de la fricción manteniendo la transmisión de menor longitud, por lo tanto, menor temperatura y menor desgaste, tanto del patin como de la cadena (figuras F -G -H).

Tensores de correa

La elección del rodillo loco tensor de correa, por dimensiones y materiales, varía en función del tamaño de la correa, de la velocidad de la correa, de la temperatura de utilización creada y de la temperatura exterior a la transmisión.

Para las correas trapezoidales, se hace necesario un tensionado hacia dentro y en el lado más ancho de la sección trapezoidal; recomendamos el montaje del tensor y la elección del rodillo tensores de correa de tal manera que no se cree un ángulo de transmisión demasiado estrecho, evitando así rasgar la correa en el lado corto de la sección trapezoidal.

En caso de que el tensionado de la correa sea hacia fuera, soliciten una polea trapezoidal con las dimensiones y medidas necesarias para poder tensionar la correa trapezoidal; crearemos una polea loca en base a las indicaciones de ustedes.

TENDITORI AUTOMATICI ROTANTI / ROTATIVI A MOLLA

I tenditori automatici rotati TR sono dispositivi automatici che consentono di mantenere la corretta tensione della catena o cinghia di trasmissione, aumentandone così la durata. Recuperano automaticamente l'allungamento che la catena o cinghia subisce nel tempo durante il suo funzionamento, evitando così l'insorgere di vibrazioni, rumorosità, e rotture, dovuti all'allentamento della stessa. Questi tenditori automatici non necessitano dell'intervento di alcun operatore, consentendo risparmi di tempo in manutenzione e gestione dei macchinari sui quali sono assemblati

I modelli TR1 e TR2 sono formati da due basi in una speciale lega di alluminio robustissima con un carico di rottura di 440MPa, ed antigrippaggio, che permette il perfetto scorrimento della leva sul perno di serraggio centrale, zincato in acciaio ad alta resistenza. All'interno vengono inseriti gli elementi elastici in acciaio ad altissimo limite di snervamento e precarica iniziale, che permettono di ottenere un'escursione a pressione più costante possibile, in più grazie alle specifiche meccaniche del materiale evitiamo il consumo degli elementi elastici interni dato dal movimento, e di avere quindi un prodotto di eccellenza assoluta in questo campo. All'estremità della base superiore viene montata la leva di carico in acciaio zincato.

La versatilità dei modelli serie TR è data dalla possibilità di cambiare la leva di carico, così da poter raggiungere qualunque altezza senza perdere in rigidità, infatti hanno leve intercambiabili 110,111,115,118 per il tipo 1 e 210,218,227 per il tipo 2.

Si caratterizzano in modo particolare perché sia all'interno che all'esterno vengono montate delle guarnizioni OR per evitare le infiltrazioni, quindi hanno un'ottima tenuta stagna.

Tutti i modelli TR tenditori rotanti, hanno l'angolo utile di tensionatura di oltre 45° in entrambi i sensi di rotazione.

Praticità di montaggio poiché possono essere fissati alla macchina sia con vite dall'interno che con vite dall'esterno, muniti di asola posteriore di fermo per bloccare la rotazione, in caso di montaggio su superfici non perfette o irregolari.

Possono essere forniti di pattini tendicatena in polietilene 1'000'000 UHMW coefficiente attrito dinamico 0,06 acciaio a secco, di pignoni tendicatena, rulli tendicinghia e pulegge folli.

AUTOMATIC ROTATING AND ROTARY SPRING-ACTION TENSIONERS

TR rotary tensioners are automatic devices that maintain the correct tension of the transmission chain or belt, thereby increasing their durability. They automatically recover any slack in the chain or belt that may develop with use, preventing the appearance of vibrations, noise and breakage due to slack. These automatic tensioners do not require any kind of upkeep and make it possible to save time on maintenance and management of the machinery on which they are installed.

The TR1 and TR2 models consist of two bases in special, very sturdy, antiseize aluminum with tensile strength of 440MPa, which ensures perfect glide of the lever on the central fastening rod in high tensile strength galvanized steel. Elastic elements in steel with a very high yield point and initial preload are inserted in the tensioners, ensuring the most constant pressure range possible. In addition, the specific mechanical properties of the material prevent wear on the elastic internal elements due to movement, so we are able to supply a product of absolute excellence in this field.

The load lever in galvanized steel is mounted on the end of the base cap.

The versatility of the TR models is due to the possibility to change the load lever so as to reach any height without losing in rigidity. They have interchangeable 110,111,115,118 levers for the type 1 and 210,218,227 levers for the type 2.

They are characterized in particular by the fact that O-rings are mounted on the inside and the outside to prevent infiltrations, so they have an excellent watertight seal.

All rotating TR tensioners have a tensioning angle of over 45° in both directions of rotation.

They are easy to install, because they can be fastened to the machine either with screws from the inside or from the outside, with rear stop slots to block rotation on imperfect or irregular surfaces.

They can be supplied with chain tensioning shoes in polyethylene 1,000,000 UHMW with dynamic dry steel friction coefficient 0.06, chain tensioning pinions, belt tensioning rollers and idle pulleys.

TENDEURS AUTOMATIQUES ROTATIFS À RESSORT

Les tendeurs automatiques rotatifs TR sont des dispositifs automatiques qui permettent de maintenir la tension correcte de la chaîne d'entraînement ou de la courroie de transmission et d'augmenter ainsi sa durée de vie. Ils récupèrent automatiquement l'allongement que la chaîne ou la courroie subit dans le temps durant son fonctionnement, évitant l'apparition de vibrations, de bruit, et de ruptures dus à sa perte de tension. Ces tendeurs automatiques ne nécessitent pas l'intervention d'un opérateur et permettent donc un gain de temps de maintenance et de gestion des machines sur lesquelles ils sont montés.

Les modèles TR1 et TR2 sont constitués de deux bases en alliage spécial d'aluminium extrêmement résistant avec charge de rupture de 440MPa et anti-grippage, qui permet le coulissement parfait du levier sur la tige centrale de serrage en acier galvanisé à haute résistance. Ils contiennent, à l'intérieur, des éléments élastiques en acier précontraint à très haute limite d'élasticité, qui permettent d'obtenir une course avec une pression la plus constante possible. De plus, les caractéristiques mécaniques du matériau permettent d'éviter la consommation des éléments élastiques internes due au mouvement et donc d'avoir un produit d'excellence absolue dans ce domaine. À l'extrémité de la base supérieure est monté le levier de chargement en acier galvanisé.

La polyvalence des modèles de la série TR est due à leur capacité de changer le levier de chargement, afin de pouvoir atteindre n'importe quelle hauteur sans perte en rigidité. Ils ont, en effet, des leviers interchangeables 110,111,115,118 pour le type 1 et 210,218,227 pour le type 2.

Autre caractéristique importante, la présence, tant à l'intérieur qu'à l'extérieur, de joints toriques afin d'éviter les infiltrations et garantir, donc, une bonne étanchéité.

Tous les modèles de tendeurs rotatifs TR présentent un angle utile de mise en tension de plus de 45° dans les deux sens de rotation.

Ils sont faciles à monter car ils peuvent être fixés à la machine tant avec des vis depuis l'intérieur qu'avec des vis depuis l'extérieur. Ils prévoient une boutonnière postérieure d'arrêt pour bloquer la rotation en cas de montage sur des surfaces imparfaites ou irrégulières.

Ils peuvent être équipés de patins tendeurs de chaîne en polyéthylène 1'000'000 UHMW avec coefficient de frottement dynamique 0,06 en acier à sec, ou de pignons tendeurs de chaîne, de galets tendeurs et de poulies libres.

TENSORES AUTOMÁTICOS GIRATORIOS / ROTATIVOS DE MUELLE

Los tensores automáticos rotativos tipo RH son dispositivos automáticos que permiten mantener la correcta tensión de la cadena o correa de transmisión, aumentando así su duración. Dichos tensores recuperan automáticamente el alargamiento que la cadena o la correa sufre en el tiempo durante su funcionamiento, evitando así la aparición de vibraciones, ruido y roturas, debidos al aflojamiento de la misma. Estos tensores automáticos no necesitan la intervención de ningún operador, permitiendo ahorros de tiempo en mantenimiento y gestión de las maquinarias en que están montados.

Los modelos TR1 y TR2 están formados por dos cuerpos de una aleación especial de aluminio súper resistente con una carga de rotura de 440 MPa y antigripaje, que permite el perfecto deslizamiento de la palanca sobre el pasador central de apriete, galvanizado en acero de alta resistencia. En el interior se insertan los elementos elásticos de acero de altísimo límite de elasticidad y precarga inicial, que permiten que se obtenga un desplazamiento a presión lo más constante posible; además, gracias a las especificaciones mecánicas del material, evitamos el desgaste de los elementos elásticos internos dado por el movimiento, disponiendo, por tanto, de un producto de excelencia absoluta en este campo. En el extremo del cuerpo superior se monta la palanca de carga, de acero galvanizado.

La versatilidad de los modelos serie TR se deriva de la posibilidad de cambiar la palanca de carga, para poder alcanzar cualquier altura sin perder en rigidez; de hecho, disponen de palancas intercambiables 110,111,115,118 para el tipo 1 y 210,218,227 para el tipo 2.

Lo que les caracteriza de forma especial es que tanto dentro como fuera se montan unas juntas tóricas para evitar infiltraciones, por tanto presentan una excelente estanqueidad.

Todos los modelos TC de tensores giratorios tienen un ángulo de tensionado útil de más de 45° en ambos sentidos de rotación.

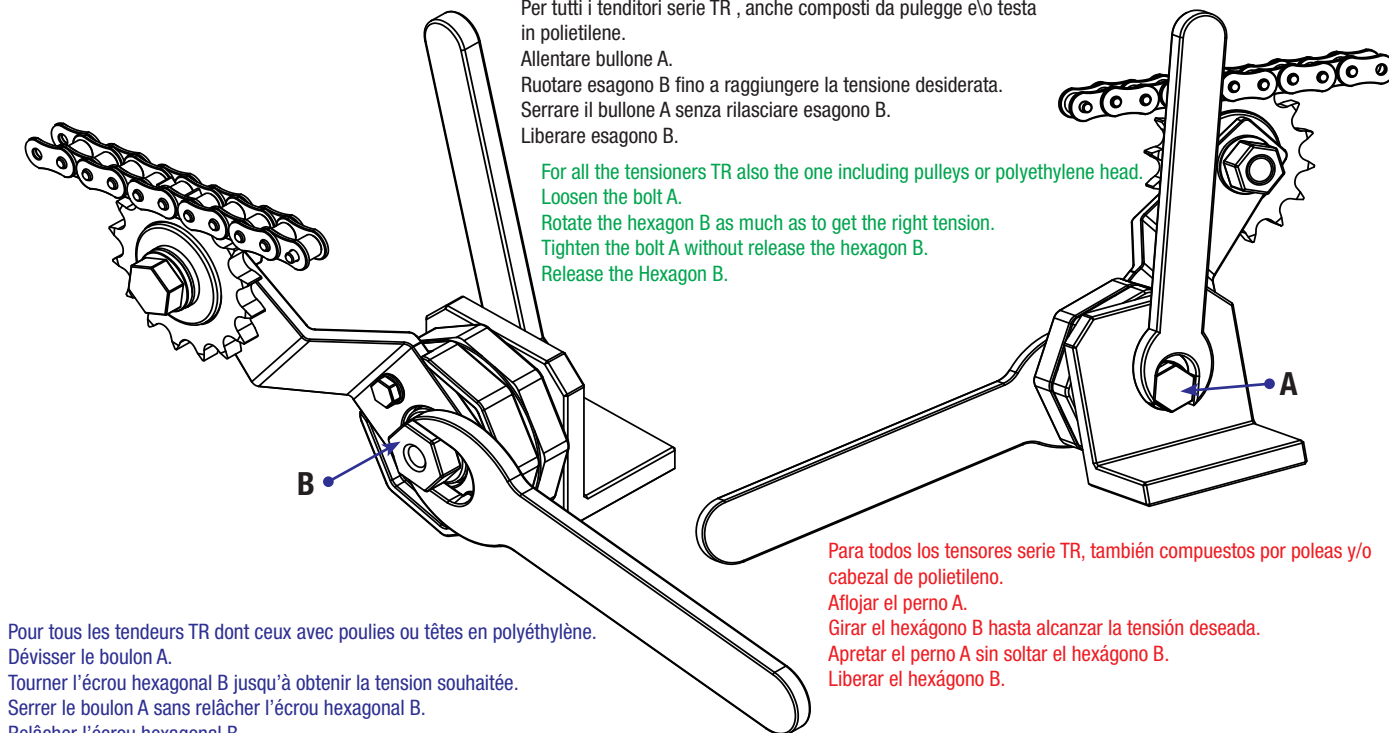
Su montaje resulta muy práctico, ya que pueden ser fijados a la máquina tanto con tornillo desde dentro como con tornillo desde fuera; están provistos de ojal posterior de inmovilización para bloquear la rotación en caso de montaje sobre superficies imperfectas o irregulares.

Pueden estar dotados de patines tensores de cadena de polietileno 1.000.000 UHMW, coeficiente de fricción dinámica 0,06 acero en seco, o bien de piñones tensores de cadena, rodillos tensores de correa y poleas locas.



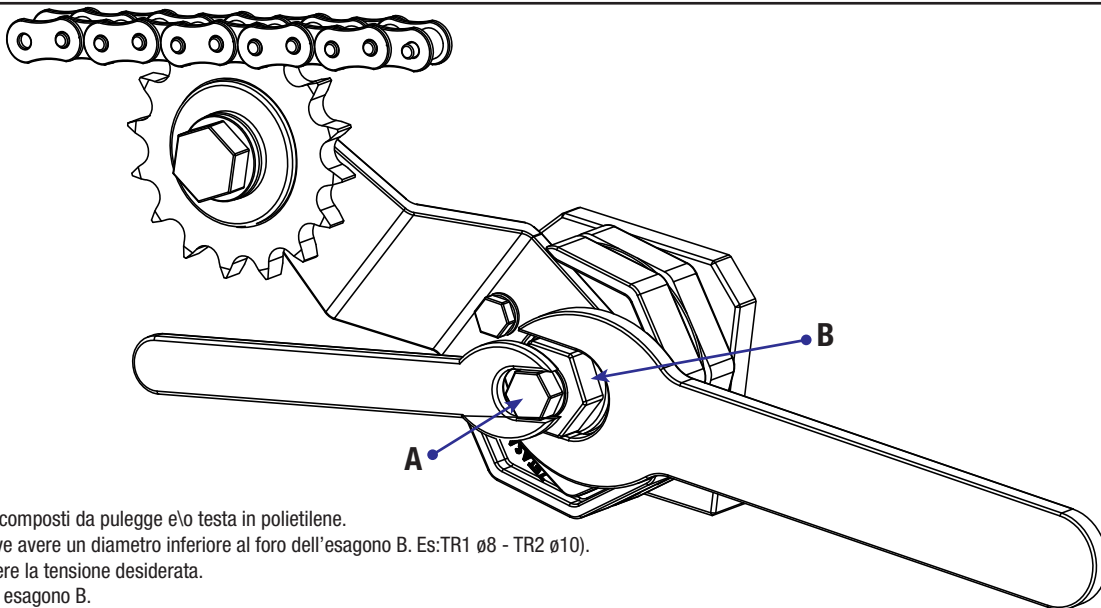
Per tutti i tenditori serie TR , anche composti da pulegge e/o testa in polietilene.
 Allentare bullone A.
 Ruotare esagono B fino a raggiungere la tensione desiderata.
 Serrare il bullone A senza rilasciare esagono B.
 Liberare esagono B.

For all the tensioners TR also the one including pulleys or polyethylene head.
 Loosen the bolt A.
 Rotate the hexagon B as much as to get the right tension.
 Tighten the bolt A without release the hexagon B.
 Release the Hexagon B.



Pour tous les tendeurs TR dont ceux avec poulies ou têtes en polyéthylène.
 Dévisser le boulon A.
 Tourner l'écrou hexagonal B jusqu'à obtenir la tension souhaitée.
 Serrer le boulon A sans relâcher l'écrou hexagonal B.
 Relâcher l'écrou hexagonal B.

Para todos los tensores serie TR, también compuestos por poleas y/o cabezal de polietileno.
 Aflojar el perno A.
 Girar el hexágono B hasta alcanzar la tensión deseada.
 Apretar el perno A sin soltar el hexágono B.
 Liberar el hexágono B.



Per tutti i tenditori serie TR , anche composti da pulegge e/o testa in polietilene.
 Allentare bullone A (Il bullone A deve avere un diametro inferiore al foro dell'esagono B. Es:TR1 \varnothing 8 - TR2 \varnothing 10).
 Ruotare esagono B fino a raggiungere la tensione desiderata.
 Serrare il bullone A senza rilasciare esagono B.
 Liberare esagono B.

For all the tensioners TR also the one including pulleys or polyethylene head.
 Loosen the bolt A (The bolt A must have a diameter lower then the hexagon bore B . Ex TR1 \varnothing 8 TR2 \varnothing 10).
 Rotate the hexagon B as much as to get the right tension.
 Tighten the bolt A without release the hexagon B.
 Release the hexagon B.

Pour tous les tendeurs TR dont ceux avec poulies ou têtes en polyéthylène.
 Desserrer le boulon A (Le boulon A doit avoir un diamètre inférieur à celui de l'écrou hexagonal B - ex. TR1 \varnothing 8 et TR2 \varnothing 10).
 Tourner l'écrou hexagonal B jusqu'à obtenir la tension souhaitée.
 Serrer le boulon A sans relâcher l'écrou hexagonal B.
 Relâcher l'écrou hexagonal B.

Para todos los tensores TR, también compuestos por poleas y/o cabezal de polietileno.
 Aflojar el perno A (el perno A debe tener un diámetro inferior al agujero del hexágono B. Ej.: TR1 \varnothing 8 - TR2 \varnothing 10).
 Girar el hexágono B hasta alcanzar la tensión deseada.
 Apretar el perno A sin soltar el hexágono B.
 Liberar el hexágono B.

I tenditori rotanti automatici devono:

- Essere montati sul tratto lento della catena o cinghia di trasmissione .
- Nel punto più vicino possibile alla ruota conduttrice.
- Se possibile all'esterno della catena o cinghia. Possono essere montati anche all'interno con spinta della trasmissione verso l'esterno (figura D)
- Essere montati in maniera tale che la leva sia concorde con la direzione della trasmissione montaggio corretto figura A-C-D, montaggio non corretto figura B-E.
- In un tratto molto lungo da tensionare si possono montare anche più tenditori.
- Dopo aver posizionato il tenditore è possibile regolare il precarico sulla trasmissione girando il perno esagonale, che fa corpo unico con la base inferiore, si noterà che la leva serrata con la base superiore starà ferma contro la trasmissione, mentre la base inferiore girerà, così facendo si agirà sul precarico delle molle interne.
- In caso di trasmissione alternata o reversibile (figura C) è necessario montare due tenditori, perché quando il moto sarà alternato la parte lenta della catena o della cinghia diventerà quella in tensione e viceversa. E' importante in questo metodo di montaggio, installare il tenditore in maniera che quando la catena o cinghia sia al massimo della tensione il tenditore non sia a fine corsa, ma abbia ancora almeno 5° o 10° di corsa.
- Possono essere montati sia da interno che da esterno vedi metodi di montaggio.
- Le basi inferiori dei tenditori rotanti hanno delle asole per impedire la rotazione (figura I Asole L), si utilizzano di rado, ma nel caso in cui ci fosse l'estrema necessità di utilizzarle, tipo in caso di montaggio su superfici non perfette o irregolari, si dovrà considerare:

1 L'utilizzo di una spina di bloccaggio

2 La posizione della spina deve essere tale da considerare l'inclinazione del tenditore e il giusto precarico.

3 Con l'allungarsi della trasmissione il tenditore calerà la tensione, e a causa della spina di antirotazione non potrà essere ricaricato, quindi creare più punti di posizionamento per la spina, sfruttando il fatto che il sistema di antirotazione prevede un'asola, infatti sarà possibile sfruttare diametri, angolazioni e posizioni differenti, basterà spostare la spina nella nuova posizione di precarico.

Tendicatena

La scelta tra pattino in polietilene o il pignone tendicatena varia a seconda della velocità della catena, della temperatura di utilizzo creata dall'attrito e dalla temperatura esterna alla trasmissione. Quando necessita l'uso del pignone tendicatena tenere presente, per il posizionamento ideale, di inserire almeno tre rulli della catena nei denti del pignone come in figura Z, e che la distanza tra la ruota di trasmissione più vicina e il primo dente ingranato nel pignone tendicatena deve essere almeno di 4/6 maglie, a seconda della grandezza della catena.

Pattino tendicatena (testa di tensionatura)

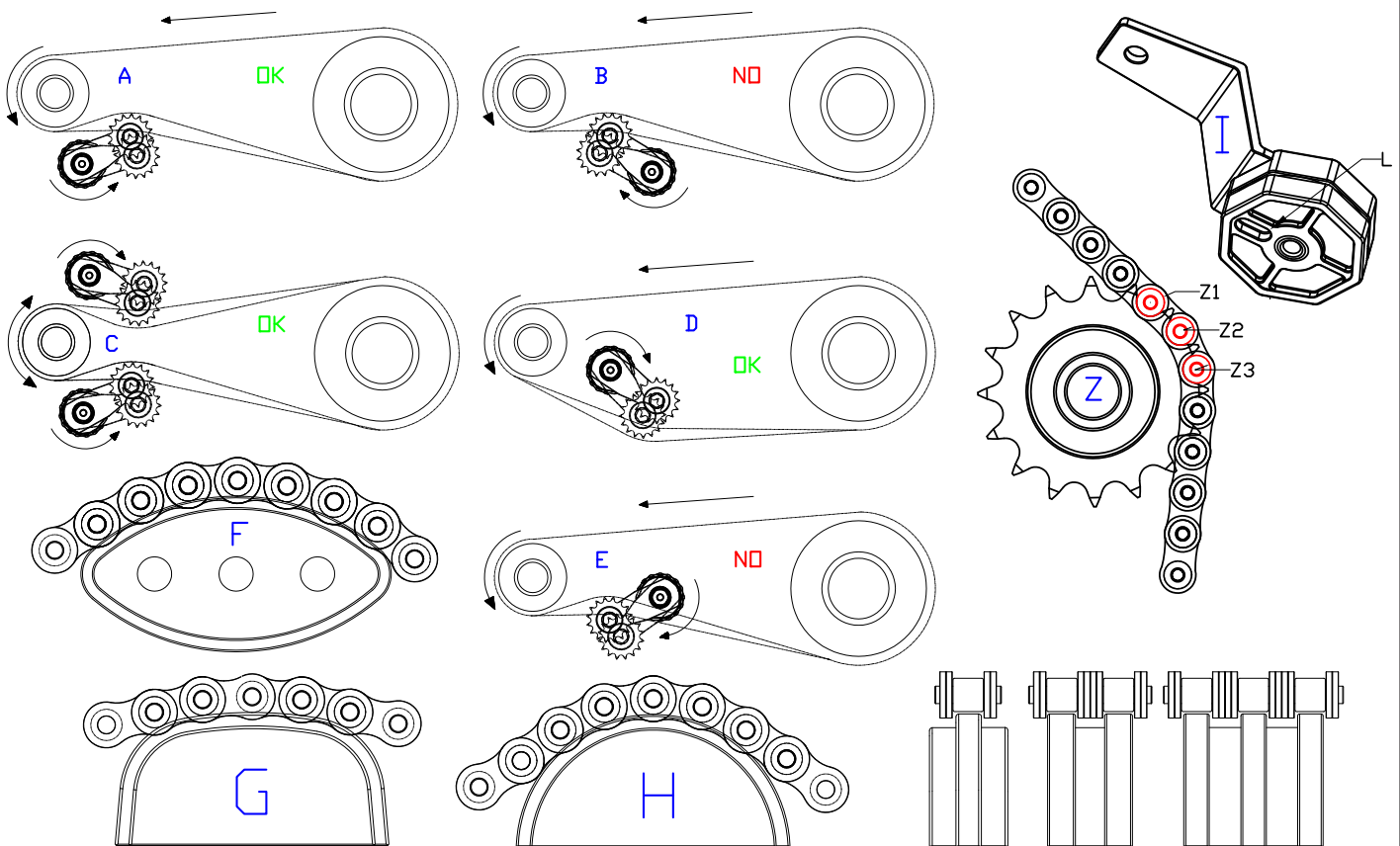
Per scegliere la testa di tensionatura per la catena e la posizione corretta di montaggio, bisogna far sì che la catena lavori su più rulli possibili; quindi a seconda della lunghezza e dell'angolo di sviluppo della trasmissione si potrà scegliere se testa TONDA , testa OVALE oppure pattino tipo PAT per avere il massimo avvolgimento della catena. Si consiglia di utilizzare le teste modello OVALE o pattini PAT che grazie al loro raggio di lavoro migliorano l'appoggio e lo scarico d'attrito, mantenendo la trasmissione di minor lunghezza, quindi minor temperatura e minore usura sia del pattino che della catena (figure F -G -H).

Tendicinghia

La scelta del rullo tendicinghia folle, per dimensioni e materiali, varia a seconda delle dimensioni della cinghia, della velocità della cinghia, della temperatura di utilizzo creata e dalla temperatura esterna alla trasmissione.

Per le cinghie trapezoidali, se necessita di tensionatura verso l'interno e sul lato più largo della sezione trapezoidale, consigliamo il montaggio del tenditore e la scelta del rullo tendicinghia in maniera tale da non creare un angolo della trasmissione troppo stretto, evitando così di lacerare la cinghia sul lato corto della sezione trapezoidale.

Se la tensionatura della cinghia sarà verso l'esterno richiedere puleggia trapezoidale delle dimensioni e misure necessarie per poter tensionare la cinghia trapezoidale, creeremo una puleggia folle su vostre indicazioni.




Automatic rotating tensioners must be:

- installed on the slack section of the transmission chain or belt .
- positioned as near as possible to the drive wheel.
- installed, if possible, on the outside of the chain or belt. They can also be installed on the inside, with the thrust of the transmission outward (figure D)
- installed in such a way that the lever faces in the direction of the transmission. Figures A-C-D show correct assembly; figures B-E show erroneous assembly.
- If the section to be tensioned is very long, several tensioners can be installed.
- After positioning the tensioner, the preload on the transmission can be adjusted by turning the hexagonal rod which is part of the bottom of the base. The lever, fastened by the cap, does not move against the transmission, while the lower base rotates, and in this way acts on the preload of the internal springs.
- In case of alternate or reversible transmission (figure C), it is necessary to install two tensioners, because when motion is alternated the slack portion of the chain or belt will become the tensioned part and vice versa. It is important in this method of assembly to install the tensioner so that when the chain or belt is at the maximum tension, the tensioner is not at the end of its stroke but has at least 5° or 10° of residual stroke.
- The tensioners can be installed either from the inside or from the outside, see assembly methods.
- The base bottoms of the rotating tensioners are equipped with slots to prevent rotation (figure I, slots L). These are rarely used, but in case of extreme need to use them, such as in case of installation on imperfect or irregular surfaces, it is important to consider:
 - 1 The use of a blocking pin
 - 2 The position of the pin needs to take into account the tilt of the tensioner and proper preload.
 - 3 With the elongation of the transmission the tension will decrease and due to the antirotation pin, the tensioner will not be reloaded. So it will be necessary to create several positioning points for the pin , taking advantage of the fact that the antirotation system provides for a slot. In fact, it will be possible to use different diameters, angles and positions by simply moving the pin to the new preload position.

Chain tensioner

The choice between the shoe in polyethylene or the chain tensioning pinion will depend on the speed of the chain, the amount of heat generated by friction and the temperature external to the transmission. When it is necessary to use the chain tensioning pinion, bear in mind that, for ideal positioning, there should be at least three rollers of the chain in the teeth of the pinion as shown in figure Z, and that the distance between the nearest wheel of transmission and the first tooth geared into the chain tensioning pinion should be at least 4/6 links, depending on the size of the chain.

Chain tensioning shoe (tensioning head)

To select the tensioning head for the chain and the correct position for installation, it is necessary to have the chain work on as many rollers as possible; therefore, depending on the length and the angle of development of the transmission, you can choose between the ROUND head, the OVAL head or the shoe type PAT to ensure maximum take-up of the chain. We recommend using the head model OVAL or shoe model PAT that, thanks to their radius of operation, improve the contact and discharge of friction, maintaining the transmission as short as possible, thus achieving lower temperature and less wear of both the shoe and the chain (figures F -G -H).

Belt tensioner

The choice of the idle belt tensioner roller, in terms of dimensions and materials, will vary with the size of the belt, its speed and the working temperature created, as well as the temperature external to the transmission.

For trapezoid belts, if tensioning is needed toward the inside and on the wider side of the trapezoid section, we recommend installing the tensioner and choosing the belt tensioning roller so as not to create a too narrow an angle of transmission, as this could lead to tearing of the belt on the short side of the trapezoid section.

If the belt needs tensioning toward the outer edge, order the trapezoid pulley with the right size and measurements to be able to tighten the trapezoid belt; we will create an idle pulley on the basis of your indications .

Les tendeurs rotatifs automatiques doivent:

- être montés sur le brin mou de la chaîne ou de la courroie de transmission.
- être placés le plus près possible de la roue d'entraînement.
- être placés si possible à l'extérieur de la chaîne ou de la courroie. Ils peuvent également être montés à l'intérieur avec poussée de la transmission vers l'extérieur (figure D)
- être montés de sorte que le levier soit dans la direction de la transmission. Les figures A-C-D reportent le montage correct, les figures B-E le montage incorrect.
- En cas de brins très longs à mettre en tension, il est possible d'utiliser plusieurs tendeurs.
- Après avoir placé le tendeur il est possible de régler la précharge sur la transmission en tournant la tige hexagonale, qui est solidaire avec la base inférieure. Le levier, serré en même temps que la base supérieure, restera fixe contre la transmission tandis que la base inférieure pivotera. De cette façon vous agirez sur la précharge des ressorts internes .
- En cas de transmission alternée ou réversible (Figure C), il est nécessaire de monter deux tendeurs, car lorsque le mouvement sera alterné le brin mou de la chaîne ou de la courroie deviendra le brin en tension et vice versa. Il est important, avec cette méthode de montage, d'installer le tendeur de sorte que lorsque la chaîne ou la courroie est en tension maximum, le tendeur ne soit pas en fin de course mais ait encore au moins 5° ou 10° de course. Ils peuvent être montés tant depuis l'intérieur que depuis l'extérieur (voir méthodes de montage).
- Les bases inférieures des tendeurs rotatifs ont des boutonnières pour empêcher la rotation (figure I boutonnière L). Elles sont rarement utilisées, mais en cas de besoin de les utiliser, par exemple en cas de montage sur des surfaces imparfaites ou irrégulières, il faudra :
 - 1 - utiliser une broche de blocage
 - 2 - tenir compte, lors du positionnement de la broche, de l'inclinaison du tendeur et de la précharge.
 - 3- sachant qu'au fur et à mesure de l'allongement de la transmission le tendeur se détendra et, à cause de la broche anti-rotation il ne pourra pas être rechargé, il faudra donc créer plusieurs points de positionnement pour la broche, en exploitant le fait que le système de rotation prévoit deux ou trois boutonnières. Il sera, en effet possible d'obtenir différents diamètres, angles et positions, en déplaçant la broche dans la nouvelle position de précharge.

Tendeur de chaîne

Le choix entre le patin en polyéthylène et le pignon tendeur de chaîne dépend de la vitesse de la chaîne, de la température d'utilisation créée par le frottement et de la température extérieure à la transmission. En cas de besoin d'utiliser un pignon tendeur de chaîne, il est nécessaire, pour son positionnement idéal, d'entrer au moins trois galets de la chaîne dans les dents du pignon comme indiqué sur la figure Z et que la distance entre la roue d'entraînement la plus proche et la première dent en prise dans le pignon tendeur soit, d'au moins, de 4/6 maillons en fonction de la taille de la chaîne.

Patin tendeur de chaîne (tête de mise en tension)

Pour choisir la tête de mise en tension pour la chaîne et la position correcte de montage, faire en sorte que la chaîne fonctionne sur le plus grand nombre de galets possible; puis, en fonction de la longueur et de l'angle du développement de la transmission, il sera possible de choisir entre une tête ronde (TONDA), une tête OVALE ou un patin type PAT pour avoir le maximum d'enroulement de la chaîne. Nous recommandons d'utiliser les têtes modèle OVALE ou les patins PAT qui, grâce à leur rayon de travail, améliorent l'appui et limitent la perte due au frottement, réduisant ainsi la longueur de la transmission et les températures et l'usure tant du patin que de la chaîne (Figures F-G-H).

Tendeur de courroie

Le choix du galet tendeur de courroie libre en termes de dimensions et de matériau varie en fonction de la taille de la courroie, de la vitesse de la courroie, de la température d'utilisation créée et de la température externe de la transmission. Pour les courroies trapézoïdales, en cas de besoin de tension vers l'intérieur et sur le côté le plus large de la section trapézoïdale, nous recommandons que le montage du tendeur et que le type de rouleau tendeur de courroie ne créent pas un angle de transmission trop serré, afin de ne pas lacérer la courroie sur le côté court de la section trapézoïdale.

En cas de tension de la courroie vers l'extérieur, choisir une poulie trapézoïdale ayant une taille et des dimensions permettant de tendre la courroie trapézoïdale. Nous créerons une poulie libre sur vos spécifications.

Los tensores giratorios automáticos deben:

- ser montados en el tramo flojo de la cadena o correa de transmisión.
- en el punto más cercano posible a la rueda conductora.
- si es posible, fuera de la cadena o correa. Pueden ser montados también dentro, con impulso de la transmisión hacia el exterior (figura D).
- ser montados de manera tal que la palanca concuerde con la dirección de la transmisión: montaje correcto figuras A-C-D , montaje incorrecto figuras B-E.
- En un tramo muy largo por tensionar se pueden montar varios tensores.
- Tras haber colocado el tensor, es posible regular la precarga en la transmisión girando el pasador hexagonal, que forma una estructura única con el cuerpo inferior; se notará que la palanca apretada con el cuerpo superior se mantiene fija contra la transmisión, mientras que el cuerpo inferior gira; de esta manera la acción se realizará sobre la precarga de los muelles internos .
- En caso de transmisión alterna o reversible (figura C) es necesario montar dos tensores, porque cuando el movimiento sea alterno, la parte floja de la cadena o correa se convertirá en la parte en tensión y viceversa. En este método de montaje, es importante instalar el tensor de manera tal que cuando la cadena o correa esté al máximo de la tensión, el tensor no se halle a final de carrera, sino que tenga aún al menos 5° u 10° de carrera.
- Pueden ser montados tanto desde dentro como desde fuera; véanse los métodos de montaje.
- Los cuerpos inferiores de los tensores giratorios tienen unos ojales para impedir la rotación (Figura I Ojales L); se utilizan raramente, pero en caso de que existiera la extrema necesidad de utilizarlos, tipo en caso de montaje sobre superficies imperfectas o irregulares, se deberá considerar:
 - 1 El uso de una clavija de bloqueo
 - 2 La posición de la clavija deberá ser tal que se tenga en cuenta la inclinación del tensor y la precarga adecuada.
 - 3 A medida que la transmisión se va alargando, el tensor perderá tensión, y a causa de la clavija de antirrotación no podrá ser recargado, por tanto habrá que crear varios puntos de colocación para la clavija, aprovechando que el sistema de antirrotación prevé un ojal. De hecho, será posible aprovechar diámetros, ángulos y posiciones diferentes, será suficiente trasladar la clavija a la nueva posición de precarga.

Tensores de cadena

La elección entre patin de polietileno o piñón tensor de cadena varía en función de la velocidad de la cadena, de la temperatura de utilización creada por la fricción y de la temperatura exterior a la transmisión. Cuando sea necesario el uso del piñón tensor de cadena, para el posicionamiento ideal téngase presente la inserción de al menos tres rodillos de la cadena en los dientes del piñón como se muestra en la figura Z, y que la distancia entre la rueda de transmisión más cercana y el primer diente engranado en el piñón tensor de cadena debe ser de 4/6 eslabones como mínimo, dependiendo del tamaño de la cadena.

Patin tensor de cadena (cabezal de tensionado)

Para elegir el cabezal de tensionado para la cadena y la posición correcta de montaje, hay que hacer posible que la cadena trabaje sobre el mayor número posible de rodillos; por tanto, dependiendo de la longitud y del ángulo de desarrollo de la transmisión, se podrá elegir entre cabezal REDONDO, cabezal OVALADO o bien patin tipo PAT para tener el máximo arrollamiento de la cadena. Se recomienda utilizar los cabezales modelo OVALADO o patines PAT que, gracias a su radio de trabajo, mejoran el apoyo y la descarga de la fricción manteniendo la transmisión de menor longitud, por lo tanto, menor temperatura y menor desgaste, tanto del patin como de la cadena (figuras F -G -H).

Tensores de correa

La elección del rodillo loco tensor de correa, por dimensiones y materiales, varía en función del tamaño de la correa, de la velocidad de la correa, de la temperatura de utilización creada y de la temperatura exterior a la transmisión.

Para las correas trapezoidales, se hace necesario un tensionado hacia dentro y en el lado más ancho de la sección trapezoidal; recomendamos el montaje del tensor y la elección del rodillo tensores de correa de tal manera que no se cree un ángulo de transmisión demasiado estrecho, evitando así rasgar la correa en el lado corto de la sección trapezoidal.

En caso de que el tensionado de la correa sea hacia fuera, soliciten una polea trapezoidal con las dimensiones y medidas necesarias para poder tensionar la correa trapezoidal; crearemos una polea loca en base a las indicaciones de ustedes.

TENDITORI AUTOMATICI ROTANTI / ROTATIVI A GOMMA

I nostri tenditori, tendicinghia, tendicatena, rotanti serie RH sono nati nel 1989, i primi e unici tenditori con l'utilizzo di gomma **completamente smontabili**, terzi al Mondo e primi in Italia nella costruzione e progettazione di tenditori automatici in genere.

Sono stati creati appositamente smontabili, particolarità che li rende unici, per effettuare le manutenzioni e/o il cambio degli stessi elastomeri. Infatti a differenza delle molle in acciaio che hanno una durata pressoché eterna gli elastomeri possono di fatto, anche se dopo molto tempo, perdere le caratteristiche iniziali, in più in caso di sovraccarico del prodotto, dove per cause esterne al tenditore (esempio un errato montaggio, o un sovra-carico della trasmissione) può provocarsi l'uscita della leva dalla base. Con i nostri tenditori RH potrete semplicemente, svitare il coperchio per riposizionare la leva, oppure cambiare gli elastomeri, avvitare il coperchio e di fatto il prodotto riassumerà le caratteristiche iniziali.

La base, il coperchio e la leva sono in una particolare lega di alluminio robustissima, con carico di rottura di 440MPa, che garantisce una maggiore robustezza e durata nel tempo grazie alle specifiche meccaniche del materiale, quindi un prodotto di eccellenza assoluta in questo campo.

Oltre alla loro funzione i nostri tenditori possono essere utilizzati come pressori, ammortizzatori, stabilizzatori, ecc.

Grazie al fatto che lavoriamo tutti i particolari con in nostre macchine CNC abbiamo un elevatissimo controllo qualità, e possiamo fare modifiche specifiche per ogni progetto anche a disegno.

Esempi:

leve a disegno e/o modificate;
pattini tendicatena a disegno e/o modificati;
fine corsa standard o sensori di prossimità;
rulli tendicinghia a disegno;
pignoni tendicatena fuori catalogo;
ecc...

Vantiamo un vasto magazzino e parco macchine CNC di ultima generazione, di personale specializzato con esperienza di oltre 40 anni nel settore.

I prodotti originali ZETASSI Made in Italy che creano affabilità nel tempo li potete trovare solo da noi !

Volete altre spiegazioni riguardati i nostri prodotti, contattateci sapremo consigliarvi il prodotto giusto per le vostre applicazioni.



Completamente smontabili
Can be entirely disassembled
Complètement démontables
Completamente desmontables

Original Product
Since 1979



AUTOMATIC ROTATING AND ROTARY TENSIONERS IN RUBBER

Our RH series rotary tensioners, belt tensioners and chain tensioners were developed in 1989, the first and only rubber tensioners that could be disassembled, third in the world and first in Italy in the construction and design of automatic tensioners in general.

They were designed to be dismantled to facilitate maintenance and/or replacing the elastomers, and this feature makes them unique. In fact, unlike the steel springs, which last practically forever, the elastomers may, though only after a very long time, lose their initial characteristic. Moreover, in case of overloads where, for reasons not depending on the tensioner (such as improper installation or overload of the transmission) this may cause the lever to separate from the base. With our RH tensions you can simply unscrew the cap and reposition the lever, or replace the elastomers, screw the cap back on and the product will reacquire its initial characteristics.

The base, cap and lever are made of a special aluminum alloy that is very sturdy, with tensile strength of 440MPa, and the device as a whole is particularly robust and long lasting thanks to the mechanical specifications of the material, for a product of absolute excellence in the field.

Thanks to the fact that we machine all the parts in-house with our CNC equipment, we have a very high level of quality control.

In addition to their function, our tensioners can also be used as pressing units, shock absorbers, stabilizers, etc.

Thanks to the fact that these products are entirely produced in-house, we can make specific alterations for every product, also to drawings.

Examples:

levers to drawings and/or modified;

chain tensioner shoes to drawings and/or modified;

standard limit switches or proximity sensors;

belt tensioner rollers to drawings;

Special order chain tensioner pinions;

etc.

We have a vast warehouse and a fleet of the latest generation of CNC machines, specialized personnel with over 40 years' experience in the sector.

Original ZETASSI products Made in Italy, always reliable and you can only get them from us !

For any other information you may need regarding our products, don't hesitate to contact us. We'll be able to indicate the right product for your needs.

TENDEURS AUTOMATIQUES ROTATIFS/ROTATIFS À ÉLASTOMÈRES (CAOUTCHOUC)

Nos tendeurs de courroie, tendeurs de chaîne, tendeurs rotatifs de la série RH sont nés en 1989. Ce sont les premiers et les seuls tendeurs à base d'élastomères, **complètement démontables**. Zetasassi est la troisième entreprise au niveau mondial et la première en Italie pour la construction et la conception de tendeurs automatiques en général.

Ils ont été créés spécifiquement pour être amovibles. Cette particularité, qui les rend uniques, facilite l'entretien et/ou le remplacement des élastomères. En effet, à la différence des ressorts en acier qui ont une durée presque éternelle, les élastomères peuvent, bien qu'après une longue période, perdre leurs caractéristiques initiales, surtout en cas de surcharge, où les causes extérieures au tendeur (par exemple, un mauvais assemblage ou des causes externes au tendeur (par exemple un mauvais montage ou une surcharge de la transmission) peuvent provoquer la sortie du levier de sa base. Avec nos tendeurs RH il suffit de dévisser le couvercle pour repositionner le levier ou remplacer les élastomères. Après avoir revissé le couvercle le produit reprend ses caractéristiques initiales.

La base, le couvercle et le levier sont en alliage d'aluminium particulièrement résistant, avec charge de rupture de 440MPa. Les caractéristiques mécaniques spécifiques du matériau garantissent une plus grande résistance et durée de vie du produit et en font donc un produit d'excellence absolue dans ce domaine.

Grâce au fait que nous usinons tous les composants avec nos machines CNC, nous avons un contrôle de qualité très élevé.

En plus de leur fonction première, nos tendeurs peuvent être utilisés comme presseurs, amortisseurs, stabilisateurs, etc..

Grâce au fait que ces produits sont construits entièrement par notre entreprise, nous pouvons apporter des modifications spécifiques pour chaque projet même sur dessin.

Exemples :

- leviers sur plan et/ou modifiés ;

- patins tendeur de chaîne sur plan et/ou modifiés ;

- fins de course standards ou capteurs de proximité ;

- galets tendeurs sur dessin;

- pignons tendeurs de chaîne hors catalogue ;

etc.

Nous avons un stock important et un parc de machines CNC de dernière génération, du personnel spécialisé avec plus de 40 ans d'expérience dans le secteur.

Les produits originaux ZETASSI: une garantie de Made in Italy fiable dans le temps !

Pour plus d'informations sur nos produits, n'hésitez pas à nous contacter, nous vous conseillerons le produit le plus adapté à vos applications.

TENSORES AUTOMÁTICOS GIRATORIOS / ROTATIVOS DE GOMA

Nuestros tensores, tensores de correa, tensores de cadena, giratorios serie RH fueron creados en 1989, los primeros y únicos tensores con el uso de goma **completamente desmontables**, terceros en el mundo y primeros en Italia en el diseño y construcción de tensores automáticos en general.

Han sido creados expresamente desmontables, particularidad que los convierte en únicos, para efectuar los mantenimientos y/o el cambio de los elastómeros. En efecto, a diferencia de los muelles de acero que tienen una duración más bien «eterna», los elastómeros pueden perder las características iniciales, aunque después de mucho tiempo; además, en caso de sobrecarga del producto, por causas externas al tensor (por ejemplo un montaje equivocado o una sobrecarga de la transmisión) puede provocarse la salida de la palanca del cuerpo. Con nuestros tensores RH podrán simplemente desatornillar la tapa para resituar la palanca, o bien cambiar los elastómeros, atornillar la tapa y el producto recobrará las características iniciales.

El cuerpo, la tapa y la palanca son de una aleación especial de aluminio súper resistente, con carga de rotura de 440 MPa, que garantiza una mayor robustez y duración en el tiempo gracias a las especificaciones mecánicas del material, por tanto un producto de excelencia absoluta en este campo.

Trabajamos todos los detalles con nuestras máquinas CNC, lo cual nos permite tener un altísimo control de calidad.

Además de su función, nuestros tensores pueden ser utilizados como prensadores, amortiguadores, estabilizadores, etc.

Gracias al hecho de que estos productos están contruidos totalmente en nuestra empresa, podemos hacer modificaciones específicas para cada proyecto, incluso sobre diseño.

Ejemplos:

palancas sobre diseño y/o modificadas;

patines tensores de cadena sobre diseño y/o modificados.

finales de carrera estándar o sensores de proximidad;

rodillos tensores de correa sobre diseño;

piñones tensores de cadena fuera de catálogo;

etc.

Nos preciamos de un amplio almacén y parque de máquinas CNC de última generación, de personal especializado con más de 40 años de experiencia en el sector...

Los productos originales ZETASSI: ¡una garantía de Made in Italy siempre fiable con el paso del tiempo !

¿Desean otras explicaciones acerca de nuestros productos? Pónganse en contacto con nosotros, sabremos recomendarles el producto adecuado para sus aplicaciones.



ABS RH

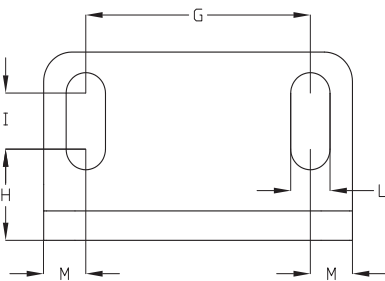
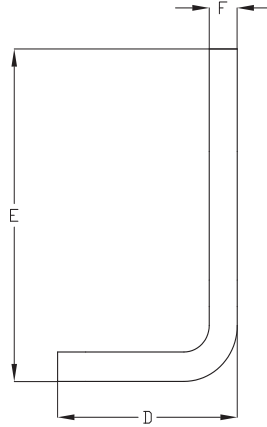
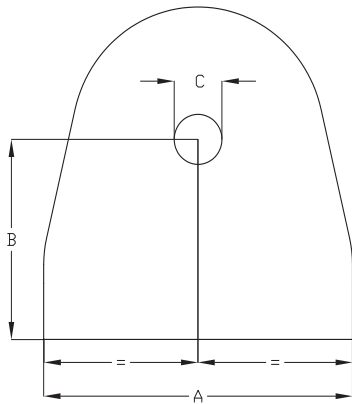
111 - 155 - 188 - 277

STAFFE DI SUPPORTO IN ACCIAIO ZINCATO, PER TENDITORI ROTANTI A GOMMA MODELLO RH.

SUPPORTING BRACKETS IN GALVANIZED STEEL FOR ROTATING TENSIONERS IN RUBBER MODEL RH.

ÉTRIERS DE SUPPORT EN ACIER GALVANISÉ, POUR TENDEURS ROTATIFS À ÉLASTOMÈRE (CAOUTCHOUC) MODÈLE RH.

ESTRIBOS DE SOPORTE DE ACERO GALVANIZADO, PARA TENSOSES GIRATORIOS DE GOMA MODELO RH.



Acciaio zincato
Galvanized steel
Acier galvanisé
Acero galvanizado



COD	A	B	ØC	D	E	F	G	H	I	L	M	KG
ABSRH111	45	27	6,5	30	44,5	4	30	15,5	7,5	7	7,5	0.08
ABSRH155	55	34	8,5	32	56,5	5	40	17,5	7,5	7	7,5	0.14
ABSRH188	70	43	10,5	38	72	6	50	21	8	9	10	0.27
ABSRH277	90	57	12,5	52	96	8	65	25,5	15,5	11	12,5	0.63

PRE RH

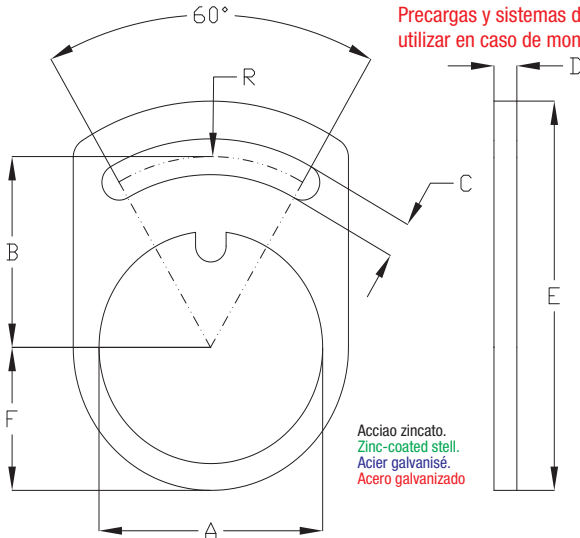
111 - 155 - 188 - 277

Prearichi e sistemi di sicurezza antirotazione in acciaio zincato, per tenditori rotativi a gomma modello RH. Da utilizzare in caso di montaggio su superfici non perfette o irregolari.

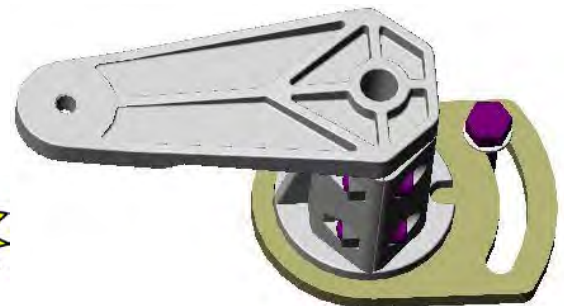
Preloads and antirotation safety systems in galvanized steel for rotating tensioners in rubber model RH. To be used when installing the tensioners on imperfect or irregular surfaces.

Précharge et systèmes de sécurité antirotation en acier galvanisé pour tendeurs rotatifs à élastomère (caoutchouc) modèle RH. À utiliser en cas de montage sur des surfaces imparfaites ou irrégulières.

Precargas y sistemas de seguridad antirotación de acero galvanizado, para tensores rotativos de goma modelo RH. Para utilizar en caso de montaje sobre superficies imperfectas o irregulares.



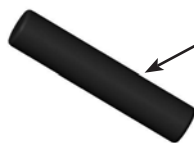
Acciaio zincato.
Zinc-coated steel.
Acier galvanisé.
Acero galvanizado



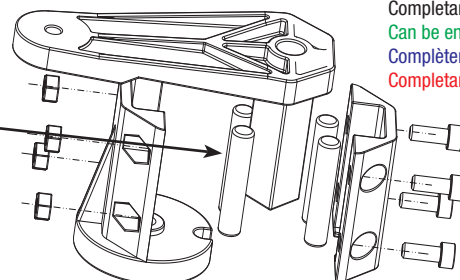
COD	ØA	B	C	D	E	F	R	KG
PRERH111	36	30	7	4	63	23	30	0.04
PRERH155	46	35	7	4	74	28	35	0.06
PRERH188	59	48	9	6	98	36	48	0.15
PRERH277	79	60	11	6	123	50	60	0.24

GOMMINO

111 - 155 - 188 - 277



COD	MOD.
GOMMINO111	RH111
GOMMINO155	RH155
GOMMINO188	RH188
GOMMINO277	RH277

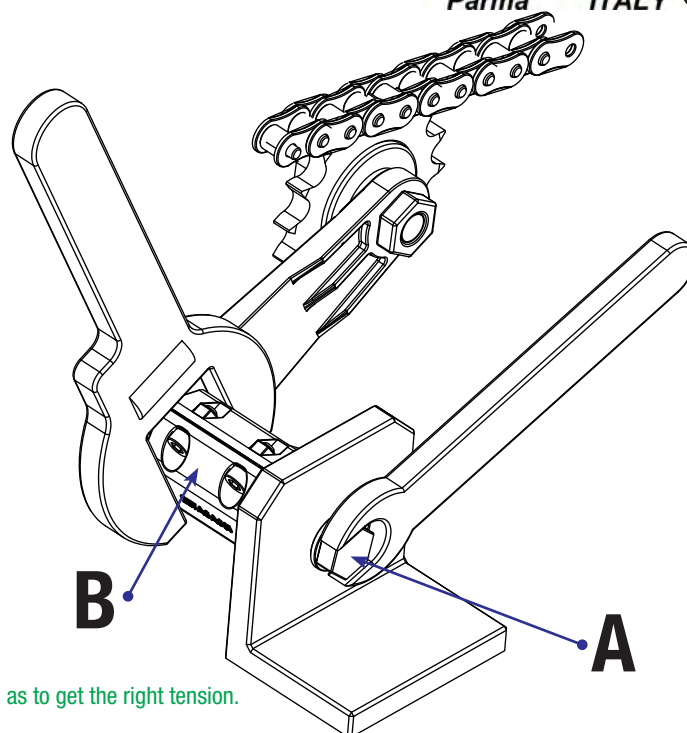
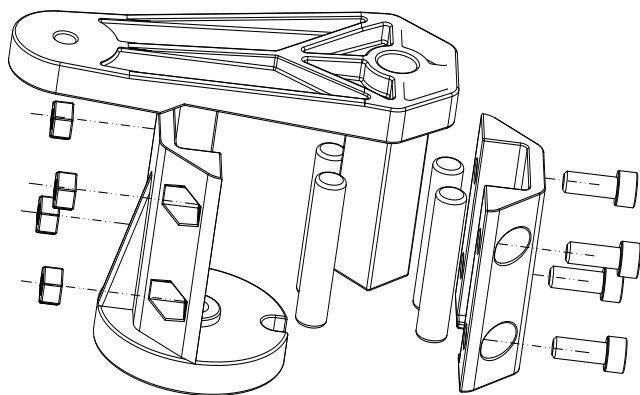


Completamente smontabili
Can be entirely disassembled
Complètement démontables
Completamente desmontables

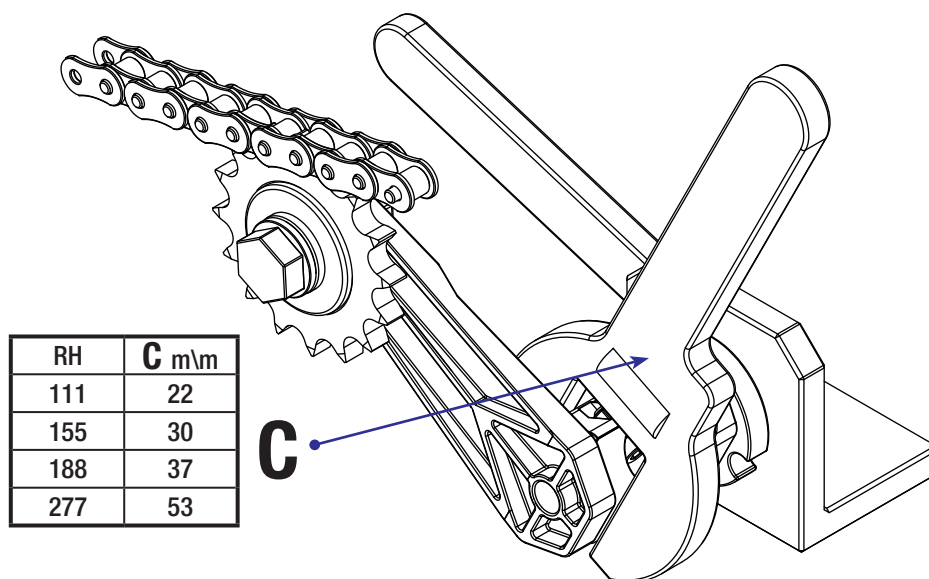


Per tutti i tenditori serie RH , anche composti da pulegge e/o testa i polietilene.
 Allentare bullone A.
 Ruotare corpo B (con chiave inglese, chiave fissa o pinza C) fino a raggiungere la tensione desiderata.
 Serrare il bullone A senza rilasciare corpo B.
 Liberare corpo B.

Completamente smontabili
 Can be entirely disassembled
 Complètement démontables
 Completamente desmontables



For all RH tensioners, also with pulleys or with polyethylene heads.
 Loosen the bolt A.
 Rotate the body B (with adjustable spanner, or fix key or a pliers C) as much as to get the right tension.
 Tighten the bolt A without release the body B.
 Release the body B.



RH	C m\mm
111	22
155	30
188	37
277	53

Pour tous les tendeurs type RH, dont ceux avec la poulie ou la tête en polyéthylène.
 Desserrer le boulon A.
 Tourner le corps B (avec une clef anglaise ou une clef fixe ou une pince C) jusqu'à obtenir la tension désirée.
 Serrer le boulon A sans débloquer le corps B.
 Débloquer le corps B.

Para todos los tensores serie RH, también compuestos por poleas y/o cabezal de polietileno.
 Aflojar el perno A.
 Girar el cuerpo B (con llave inglesa, llave fija o pinza C) hasta alcanzar la tensión deseada.
 Apretar el perno A sin soltar el cuerpo B.
 Liberar el cuerpo B.

I tenditori rotanti automatici devono:

- Essere montati sul tratto lento della catena o cinghia di trasmissione .
- Nel punto più vicino possibile alla ruota conduttrice.
- Se possibile all'esterno della catena o cinghia. Possono essere montati anche all'interno con spinta della trasmissione verso l'esterno (figura D)
- Essere montati in maniera tale che la leva sia concorde con la direzione della trasmissione montaggio corretto figura A-C-D , montaggio non corretto figura B-E.
- In un tratto molto lungo da tensionare si possono montare anche più tenditori.
- Dopo aver posizionato il tenditore è possibile regolare il precarico sulla trasmissione girando la base del tenditore, si noterà che la leva starà ferma contro la trasmissione, si agirà sul precarico degli elastomeri interni.
- In caso di trasmissione alternata o reversibile (figura C) è necessario montare due tenditori, perché quando il moto sarà alternato la parte lenta della catena o della cinghia diventerà quella in tensione e viceversa. E' importante in questo metodo di montaggio, installare il tenditore in maniera che quando la catena o cinghia sia al massimo della tensione il tenditore non sia a fine corsa, ma abbia ancora almeno 4° o 8° di corsa.
- Possono essere montati sia da interno che da esterno, per montaggio con vite da esterno richiedere distanziali e viti.
- Le basi dei tenditori rotanti hanno un asola per impedire la rotazione (figura I Asola L), si utilizzano di rado, ma nel caso in cui ci fosse l'estrema necessità di utilizzarle, tipo in caso di montaggio su superfici non perfette o irregolari, si dovrà considerare:
 - 1 L'utilizzo di una spina di bloccaggio
 - 2 La posizione della spina deve essere tale da considerare l'inclinazione del tenditore e il giusto precarico.
 - 3 Con l'allungarsi della trasmissione il tenditore calerà la tensione, e a causa della spina di antirrotazione non potrà essere ricaricato, quindi creare più punti di posizionamento per la spina, infatti sarà possibile sfruttare diametri, angolazioni e posizioni differenti, basterà spostare la spina nella nuova posizione di precarico.

Tendicatena

La scelta tra pattino in polietilene o il pignone tendicatena varia a seconda della velocità della catena, della temperatura di utilizzo creata dall'attrito e dalla temperatura esterna alla trasmissione. Quando necessita l'uso del pignone tendicatena tenere presente, per il posizionamento ideale, di inserire almeno tre rulli della catena nei denti del pignone come in figura Z, e che la distanza tra la ruota di trasmissione più vicina e il primo dente ingranato nel pignone tendicatena deve essere almeno di 4/6 maglie, a seconda della grandezza della catena.

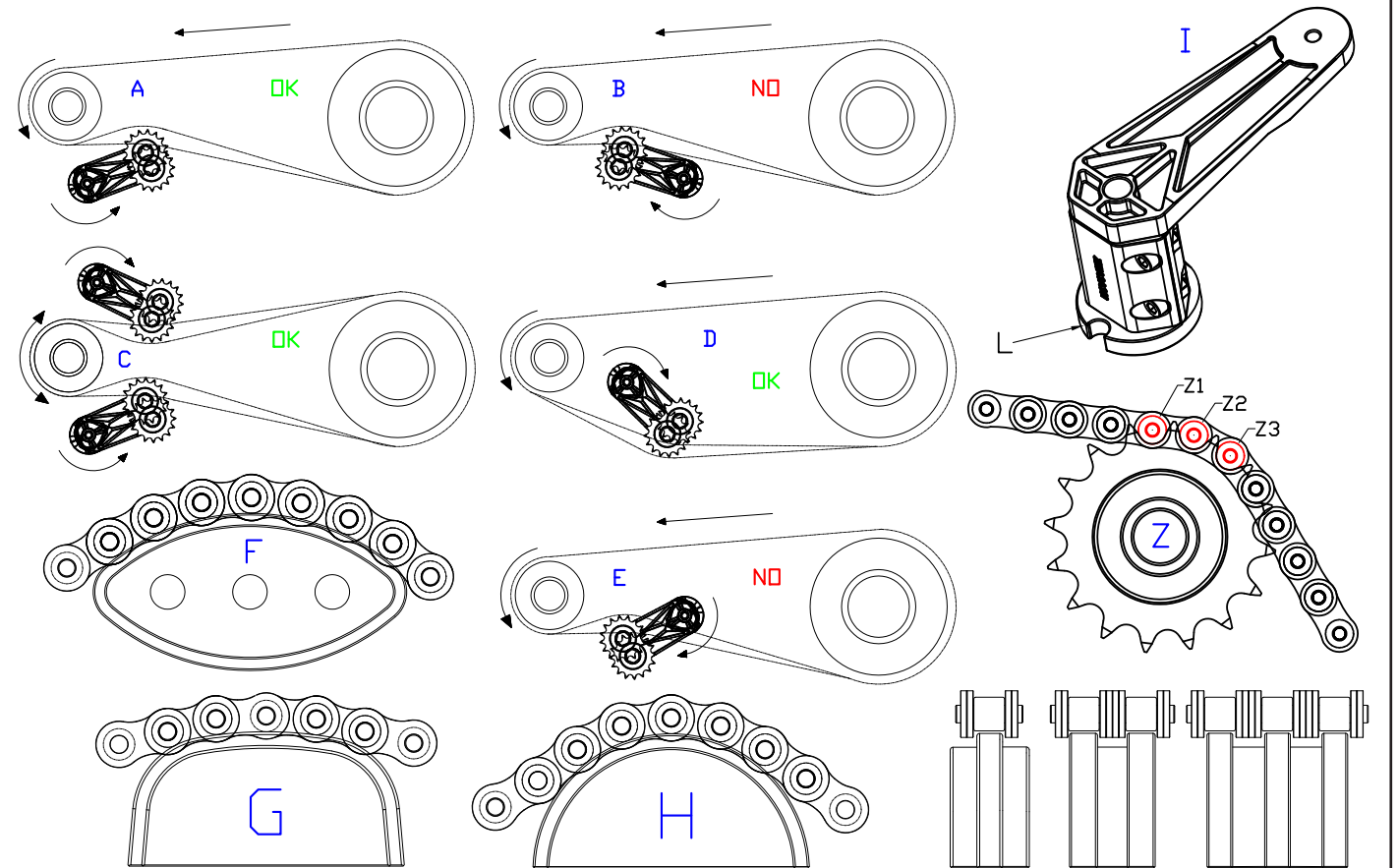
Pattino tendicatena (testa di tensionatura)

Per scegliere la testa di tensionatura per la catena e la posizione corretta di montaggio, bisogna far si che la catena lavori su più rulli possibili; quindi a seconda della lunghezza e dell'angolo di sviluppo della trasmissione si potrà scegliere se testa TONDA , testa OVALE oppure pattino tipo PAT per avere il massimo avvolgimento della catena. Si consiglia di utilizzare le teste modello OVALE o pattini PAT che grazie al loro raggio di lavoro migliorano l'appoggio e lo scarico d'attrito, mantenendo la trasmissione di minor lunghezza, quindi minor temperatura e minore usura sia del pattino che della catena (figure F -G -H).

Tendinghia

La scelta del rullo tendicinghia folle, per dimensioni e materiali, varia a seconda delle dimensione della cinghia, della velocità della cinghia, della temperatura di utilizzo creata e dalla temperatura esterna alla trasmissione.

Per le cinghie trapezoidali, se necessita di tensionatura verso l'interno e sul lato più largo della sezione trapezoidale, consigliamo il montaggio del tenditore e la scelta del rullo tendicinghia in maniera tale da non creare un angolo della trasmissione troppo stretto, evitando così di lacerare la cinghia sul lato corto della sezione trapezoidale. Se la tensionatura della cinghia sarà verso l'esterno richiedere puleggia trapezoidale delle dimensioni e misure necessarie per poter tensionare la cinghia trapezoidale, creeremo una puleggia folle su vostre indicazioni.




Automatic rotating tensioners must be:

- installed on the slack section of the transmission chain or belt.
- positioned as near as possible to the drive wheel.
- installed, if possible, on the outside of the chain or belt. They can also be installed on the inside, with the thrust of the transmission outward (figure D)
- installed in such a way that the lever faces in the direction of the transmission assembly. Figures A-C-D show correct assembly; figures B-E show erroneous assembly.
- If the section to be tensioned is very long, several tensioners can be installed.
- After positioning the tensioner you can adjust the preload on the transmission by turning the base of the tensioner. You will notice that the lever does not move against the transmission, you will act on the preload of the internal elastomers.
- In case of alternate or reversible transmission (figure C), it is necessary to install two tensioners, because when motion is alternated the slack portion of the chain or belt will become the tensioned part and vice versa. It is important in this method of assembly to install the tensioner so that when the chain or belt is at the maximum tension, the tensioner is not at the end of its stroke but has at least 4° or 8° of residual stroke.

-They can be installed from the inside or from the outside. Assembly with screws from the outside requires spacers and screws which you can obtain on request.

-The base bottoms of the rotating tensioners are equipped with a slot to prevent rotation (figure I, slot L). This is rarely used, but in case of extreme need to use it, such as in case of installation on imperfect or irregular surfaces, it is important to consider:

- 1 The use of a blocking pin
- 2 The position of the pin needs to take into account the tilt of the tensioner and proper preload.
- 3 With the elongation of the transmission the tension will decrease and due to the antirotation pin, the tensioner will not be reloaded. So it will be necessary to create several positioning points for the pin. In fact, it will be possible to take advantage of different diameters, angles and position by simply moving the pin to the new preload position.

Chain tensioner

The choice between the shoe in polyethylene or the chain tensioning pin will depend on the speed of the chain, the amount of heat generated by friction and the temperature external to the transmission. When it is necessary to use the chain tensioning pin, bear in mind that, for ideal positioning, there should be at least three rollers of the chain in the teeth of the pinion as shown in figure Z, and that the distance between the nearest wheel of transmission and the first tooth geared into the chain tensioning pinion should be at least 4/6 links, depending on the size of the chain.

Chain tensioning shoe (tensioning head)

To select the tensioning head for the chain and the correct position for installation, it is necessary to have the chain work on as many rollers as possible; therefore, depending on the length and the angle of development of the transmission, you can choose between the ROUND head, the OVAL head or the shoe type PAT to ensure maximum take-up of the chain. We recommend using the head model OVAL or shoe model PAT that, thanks to their radius of operation, improve the contact and discharge of friction, maintaining the transmission as short as possible, thus achieving lower temperature and less wear of both the shoe and the chain (figures F - G - H).

Belt tensioner

The choice of the idle belt tensioner roller, in terms of dimensions and materials, will vary with the size of the belt, its speed and the working temperature created, as well as the temperature external to the transmission.

For trapezoid belts, if tensioning is needed toward the inside and on the wider side of the trapezoid section, we recommend installing the tensioner and choosing the belt tensioning roller so as not to create too narrow an angle of transmission, as this could lead to tearing of the belt on the short side of the trapezoid section.

If the belt needs tensioning toward the outer edge, order the trapezoid pulley with the right size and measurements to be able to tighten the trapezoid belt; we will create an idle pulley on the basis of your indications.

Les tendeurs rotatifs automatiques doivent:

- être montés sur le brin mou de la chaîne ou de la courroie de transmission.
- être placés le plus près possible de la roue d'entraînement.
- être placés si possible à l'extérieur de la chaîne ou de la courroie. Ils peuvent également être montés à l'intérieur avec poussée de la transmission vers l'extérieur (figure D)
- être montés de sorte que le levier soit dans la direction de la transmission. Les figures A-C-D reportent le montage correct, les figures B-E le montage incorrect.

- en cas de brins très longs à mettre en tension, il est possible d'utiliser plusieurs tendeurs.

Une fois le tendeur en position, il est possible de régler la précharge de la transmission en tournant la base du tendeur, vous remarquerez que le levier restera fixe contre la transmission, l'action se fera sur la précharge des élastomères internes.

En cas de transmission alternée ou réversible (Figure C), il est nécessaire de monter deux tendeurs, car lorsque le mouvement sera alterné le brin mou de la chaîne ou de la courroie deviendra le brin en tension et vice versa. Il est important, avec cette méthode de montage, d'installer le tendeur de sorte que, lorsque la chaîne ou la courroie est en tension maximum, le tendeur ne soit pas en fin de course mais ait encore au moins 4° ou 8° de course.

Il peut être installé aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur. En cas de montage à l'aide de vis depuis l'extérieur demander des entretoises et des vis.

Les bases des tendeurs rotatifs ont une boutonnière pour empêcher la rotation (figure I boutonnière L). Elles sont rarement utilisées, mais en cas de besoin de le utiliser, par exemple en cas de montage sur des surfaces imparfaites ou irrégulières, il faudra :

- 1 - utiliser une broche de blocage
- 2 - tenir compte, lors du positionnement de la broche, de l'inclinaison du tendeur et de la précharge.
- 3- sachant qu'au fur et à mesure de l'allongement de la transmission le tendeur se détendra et, à cause de la broche anti-rotation il ne pourra pas être rechargé, il faudra donc créer plusieurs points de positionnement pour la broche. Il sera, en effet possible d'obtenir différents diamètres, angles et positions, en déplaçant la broche dans la nouvelle position de précharge.

Tendeur de chaîne

Le choix entre le patin en polyéthylène et le pignon tendeur de chaîne dépend de la vitesse de la chaîne, de la température d'utilisation créée par le frottement et de la température extérieure à la transmission. En cas de besoin d'utiliser un pignon tendeur de chaîne, il est nécessaire, pour son positionnement idéal, d'entrer au moins trois galets de la chaîne dans les dents du pignon comme indiqué sur la figure Z et que la distance entre la roue d'entraînement la plus proche et la première dent en prise dans le pignon tendeur soit, d'au moins, de 4/6 maillons en fonction de la taille de la chaîne.

Patin tendeur de chaîne (tête de mise en tension)

Pour choisir la tête de mise en tension pour la chaîne et la position correcte de montage, faire en sorte que la chaîne fonctionne sur le plus grand nombre de galets possible; puis, en fonction de la longueur et de l'angle du développement de la transmission, il sera possible de choisir entre une tête ronde (TONDA), une tête OVALE ou un patin type PAT pour avoir le maximum d'enroulement de la chaîne. Nous recommandons d'utiliser les têtes modèle OVALE ou les patins PAT qui, grâce à leur rayon de travail, améliorent l'appui et limitent la perte due au frottement, réduisant ainsi la longueur de la transmission et les températures et l'usure tant du patin que de la chaîne (Figures F-G-H).

Tendeur de courroie

Le choix du galet tendeur de courroie libre en termes de dimensions et de matériau varie en fonction de la taille de la courroie, de la vitesse de la courroie, de la température d'utilisation créée et de la température externe de la transmission.

Pour les courroies trapézoïdales, en cas de besoin de tension vers l'intérieur et sur le côté le plus large de la section trapézoïdale, nous recommandons que le montage du tendeur et que le type de rouleau tendeur de courroie ne créent pas un angle de transmission trop serré, afin de ne pas lacérer la courroie sur le côté court de la section trapézoïdale.

En cas de tension de la courroie vers l'extérieur, choisir une poulie trapézoïdale ayant une taille et des dimensions permettant de tendre la courroie trapézoïdale. Nous créerons une poulie libre sur vos spécifications.

Los tensores giratorios automáticos deben:

- ser montados en el tramo flojo de la cadena o correa de transmisión.
- en el punto más cercano posible a la rueda conductora.
- si es posible, fuera de la cadena o correa. Pueden ser montados también dentro, con impulso de la transmisión hacia el exterior (figura D).

- ser montados de manera tal que la palanca concuerde con la dirección de la transmisión: montaje correcto figuras A-C-D, montaje incorrecto figuras B-E.

- En un tramo muy largo por tensionar se pueden montar varios tensores.

- Después de haber posicionado el tensor, es posible regular la precarga sobre la transmisión girando el cuerpo del tensor, se notará que la palanca se mantiene fija contra la transmisión, la acción se realizará sobre la precarga de los elastómeros internos.

- En caso de transmisión alterna o reversible (figura C) es necesario montar dos tensores, porque cuando el movimiento sea alterno, la parte floja de la cadena o correa se convertirá en la parte en tensión y viceversa. En este método de montaje, es importante instalar el tensor de manera tal que cuando la cadena o correa esté al máximo de la tensión, el tensor no se halle a final de carrera, sino que tenga aún al menos 4° u 8° de carrera.

- Pueden ser montados tanto en el interior como en el exterior; para el montaje con tornillo de exterior, soliciten distanciadores y tornillos,

- Los cuerpos de los tensores giratorios tienen un ojal para impedir la rotación (Figura I Ojal L); se utilizan raramente, pero en caso de que existiera la extrema necesidad de utilizarlos, tipo en caso de montaje sobre superficies imperfectas o irregulares, se deberá considerar:

- 1 El uso de una clavija de bloqueo
- 2 La posición de la clavija deberá ser tal que se tenga en cuenta la inclinación del tensor y la precarga adecuada.
- 3 A medida que la transmisión se va alargando, el tensor perderá tensión, y a causa de la clavija de antirrotación no podrá ser recargado, por tanto habrá que crear varios puntos de colocación para la clavija. De hecho, será posible aprovechar diámetros, ángulos y posiciones diferentes, será suficiente trasladar la clavija a la nueva posición de precarga.

Tensores de cadena

La elección entre patín de polietileno o piñón tensor de cadena varía en función de la velocidad de la cadena, de la temperatura de utilización creada por la fricción y de la temperatura exterior a la transmisión. Cuando sea necesario el uso del piñón tensor de cadena, para el posicionamiento ideal téngase presente la inserción de al menos tres rodillos de la cadena en los dientes del piñón como se muestra en la figura Z, y que la distancia entre la rueda de transmisión más cercana y el primer diente engranado en el piñón tensor de cadena debe ser de 4/6 eslabones como mínimo, dependiendo del tamaño de la cadena.

Patin tensor de cadena (cabezal de tensionado)

Para elegir el cabezal de tensionado para la cadena y la posición correcta de montaje, hay que hacer posible que la cadena trabaje sobre el mayor número posible de rodillos; por tanto, dependiendo de la longitud y del ángulo de desarrollo de la transmisión, se podrá elegir entre cabezal REDONDO, cabezal OVALADO o bien patin tipo PAT para tener el máximo arrollamiento de la cadena. Se recomienda utilizar los cabezales modelo OVALADO o patines PAT que, gracias a su radio de trabajo, mejoran el apoyo y la descarga de la fricción manteniendo la transmisión de menor longitud, por lo tanto, menor temperatura y menor desgaste, tanto del patin como de la cadena (figuras F - G - H).

Tensores de correa

La elección del rodillo loco tensor de correa, por dimensiones y materiales, varía en función del tamaño de la correa, de la velocidad de la correa, de la temperatura de utilización creada y de la temperatura exterior a la transmisión.

Para las correas trapecoidales, se hace necesario un tensionado hacia dentro y en el lado más ancho de la sección trapecoidal; recomendamos el montaje del tensor y la elección del rodillo tensores de correa de tal manera que no se cree un ángulo de transmisión demasiado estrecho, evitando así rasgar la correa en el lado corto de la sección trapecoidal.

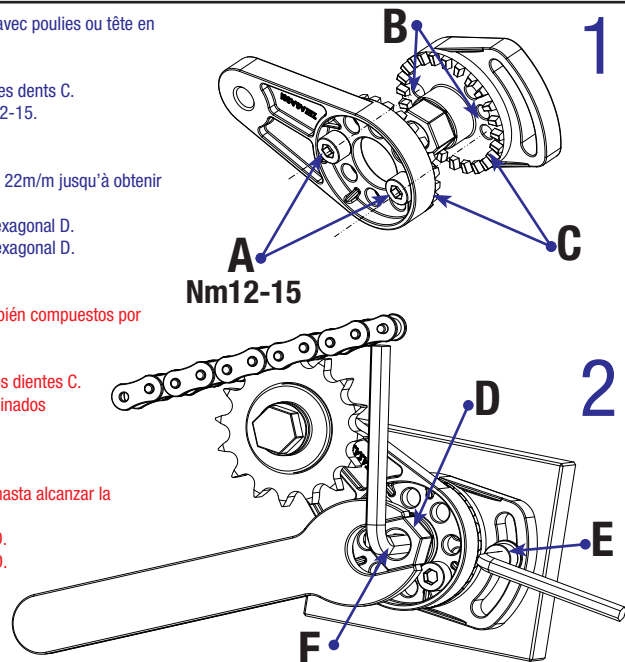
En caso de que el tensionado de la correa sea hacia fuera, soliciten una polea trapecoidal con las dimensiones y medidas necesarias para poder tensionar la correa trapecoidal; crearemos una polea loca en base a las indicaciones de ustedes.

Per tutti i tenditori serie ORIENT, anche composti da pulegge e/o testa in polietilene.
(figura 1)
Scegliere la posizione desiderata intersecando denti C.
Serrare bulloni A nei fori combinati B Nm12-15.
(figura 2)
Allentare bullone F e bullone E.
Ruotare esagono D, con chiave da 22m\m, fino a raggiungere la tensione desiderata.
Serrare il bullone F senza rilasciare esagono D.
Serrare il bullone E senza rilasciare esagono D.
Lasciare esagono D.

For all the tensioners ORIENT also the one including pulleys or polyethylene head.
(Picture 1)
Chose the right position intersecting the teeth C.
Tighten the bolts A in the pertaining bores B Nm12-15.
(Picture 2)
Loosen the bolt F and the bolt E.
Rotate the hexagon D with adjustable spanner of 22 m/m as much as to get the right tension.
Tighten the bolt F without release the hexagon D.
Tighten the bolt E without release the hexagon D.
Release the hexagon D.

Pour tous les tendeurs ORIENT dont ceux avec poulies ou tête en polyéthylène.
(Figure 1)
Choisir la position désirée en encastrant les dents C.
Serrer les boulons A dans les trous B Nm12-15.
(Figure 2)
Desserrer le boulon F et le boulon E.
tourner l'écrou hexagonal D avec une clef 22m/m jusqu'à obtenir la tension désirée.
Serrer le boulon F sans relâcher l'écrou hexagonal D.
Serrer le boulon E sans relâcher l'écrou hexagonal D.
Relâcher l'écrou hexagonal D.

Para todos los tensores serie ORIENT, también compuestos por poleas y/o cabezal de polietileno.
(figura 1)
Elegir la posición deseada intersecando los dientes C.
Apretar los pernos A en los agujeros combinados B Nm12-15.
(figura 2)
Aflojar el perno F y el perno E.
Girar el hexágono D con llave de 22 mm, hasta alcanzar la tensión deseada.
Apretar el perno F sin soltar el hexágono D.
Apretar el perno E sin soltar el hexágono D.
Soltar el hexágono D.



I tenditori orientabili devono:

- Essere montati sul tratto lento della catena o cinghia di trasmissione.
- Nel punto più vicino possibile alla ruota conduttrice.
- Se possibile all'esterno della catena o cinghia. Possono essere montati anche all'interno con spinta della trasmissione verso l'esterno (figura D)
- Essere montati in maniera tale che la leva sia concorde con la direzione della trasmissione montaggio corretto figura A-D, montaggio non corretto figura B-E.
- In un tratto molto lungo da tensionare si possono montare anche più tenditori.
- Dopo aver posizionato il tenditore è possibile regolare il carico sulla trasmissione girando il perno esagonale, che fa corpo unico con la base inferiore.
- La base inferiore dei tenditori orientabili ha un'asola di 60° per la regolazione e per impedire la rotazione (figura I Asola L).
- Il serraggio tra leva e base viene creato da due viti a brugola è importante rispettare i valori di serraggio Nm12-15.

Tendicatena

La scelta tra pattino in polietilene o il pignone tendicatena varia a seconda della velocità della catena, della temperatura di utilizzo creata dall'attrito e dalla temperatura esterna alla trasmissione. Quando necessita l'uso del pignone tendicatena tenere presente, per il posizionamento ideale, di inserire almeno tre rulli della catena nei denti del pignone come in figura Z, e che la distanza tra la ruota di trasmissione più vicina e il primo dente ingranato nel pignone tendicatena deve essere almeno di 4/6 maglie, a seconda della grandezza della catena.

Pattino tendicatena (testa di tensionatura)

Per scegliere la testa di tensionatura per la catena e la posizione corretta di montaggio, bisogna far sì che la catena lavori su più rulli possibili; quindi a seconda della lunghezza e dell'angolo di sviluppo della trasmissione si potrà scegliere se testa TONDA, testa OVALE oppure pattino tipo PAT per avere il massimo avvolgimento della catena. Si consiglia di utilizzare le teste modello OVALE o pattini PAT che grazie al loro raggio di lavoro migliorano l'appoggio e lo scarico d'attrito, mantenendo la trasmissione di minor lunghezza, quindi minor temperatura e minore usura sia del pattino che della catena (figura F -G -H).

Tendinginghia

La scelta del rullo tendicinghia folle, per dimensioni e materiali, varia a seconda delle dimensioni della cinghia, della velocità della cinghia, della temperatura di utilizzo creata e dalla temperatura esterna alla trasmissione.

Per le cinghie trapezoidali, se necessita di tensionatura verso l'interno e sul lato più largo della sezione trapezoidale, consigliamo il montaggio del tenditore e la scelta del rullo tendicinghia in maniera tale da non creare un angolo della trasmissione troppo stretto, evitando così di lacerare la cinghia sul lato corto della sezione trapezoidale.

Se la tensionatura della cinghia sarà verso l'esterno richiedere puleggia trapezoidale delle dimensioni e misure necessarie per poter tensionare la cinghia trapezoidale, creeremo una puleggia folle su vostre indicazioni.

Directional tensioners must be:

- installed on the slack section of the transmission chain or belt.
- positioned as near as possible to the drive wheel.
- installed, if possible, on the outside of the chain or belt. They can also be installed on the inside, with the thrust of the transmission outward (figure D)
- installed in such a way that the lever faces in the direction of the transmission assembly. Figures A-D show correct assembly; figures B-E show erroneous assembly.
- If the section to be tensioned is very long, several tensioners can be installed.
- After positioning the tensioner the load on the transmission can be adjusted by turning the hexagonal pin, which is a solid unit with the bottom of the base.
- The bottom of the base of directional tensioners has a slot of 60° for adjustment and to prevent rotation (figure I Slot L).
- The fastening between the lever and the base is created by two allen screws. It is important to tighten them correctly at a pressure of Nm12-15.

Chain tensioner

The choice between the shoe in polyethylene or the chain tensioning pinion will depend on the speed of the chain, the amount of heat generated by friction and the temperature external to the transmission. When it is necessary to use the chain tensioning pinion, bear in mind that, for ideal positioning, there should be at least three rollers of the chain in the teeth of the pinion as shown in figure Z, and that the distance between the nearest wheel of transmission and the first sprocket geared into the chain tensioning pinion should be at least 4/6 links, depending on the size of the chain.

Chain tensioning shoe (tensioning head)

To select the tensioning head for the chain and the correct position for installation, it is necessary to have the chain work on as many rollers as possible; therefore, depending on the length and the angle of development of the transmission, you can choose between the ROUND head, the OVAL head or the shoe type PAT to ensure maximum take-up of the chain. We recommend using the head model OVAL or shoe model PAT that, thanks to their radius of operation, improve the contact and discharge of friction, maintaining the transmission as short as possible, thus achieving lower temperature and less wear of both the shoe and the chain (figures F -G -H).

Belt tensioner

The choice of the idle belt tensioner roller, in terms of dimensions and materials, will vary with the size of the belt, its speed and the working temperature created, as well as the temperature external to the transmission.

For trapezoid belts, if tensioning is needed toward the inside and on the wider side of the trapezoid section, we recommend installing the tensioner and choosing the belt tensioning roller so as not to create too narrow an angle of transmission, as this could lead to tearing of the belt on the short side of the trapezoid section.

If the belt needs tensioning toward the outer edge, order the trapezoid pulley with the right size and measurements capable of tightening the trapezoid belt; we will create an idle pulley on the basis of your indications.


Les tendeurs orientables doivent:

- être montés sur le brin mou de la chaîne ou de la courroie de transmission.
- être placés le plus près possible de la roue d'entraînement.
- être placés si possible à l'extérieur de la chaîne ou de la courroie. Ils peuvent également être montés à l'intérieur avec poussée de la transmission vers l'extérieur (figure D)
- être montés de sorte que le levier soit dans la direction de la transmission. Les figures A-D reportent le montage correct, les figures B-E le montage incorrect.

En cas de brins très longs à mettre en tension, il est possible d'utiliser plusieurs tendeurs.

Après avoir positionné le tendeur, il est possible d'ajuster la charge sur la transmission en tournant la tige hexagonale qui fait corps avec la base inférieure.

La base inférieure des tendeurs orientables a une boutonnière de 60° pour la régulation et pour empêcher la rotation (Figure I boutonnière L).

Le serrage entre le levier et la base est créé par deux vis allen; il est important de respecter le couple de serrage Nm12-15.

Tendeur de chaîne

Le choix entre le patin en polyéthylène et le pignon tendeur de chaîne dépend de la vitesse de la chaîne, de la température d'utilisation créée par le frottement et de la température extérieure à la transmission. En cas de besoin d'utiliser un pignon tendeur de chaîne, il est nécessaire, pour son positionnement idéal, d'entrer au moins trois galets de la chaîne dans les dents du pignon comme indiqué sur la figure Z, et que la distance entre la roue d'entraînement la plus proche et la première dent en prise dans le pignon tendeur soit, d'au moins, de 4/6 maillons en fonction de la taille de la chaîne.

Patin tendeur de chaîne (tête de mise en tension)

Pour choisir la tête de mise en tension pour la chaîne et la position correcte de montage, faire en sorte que la chaîne fonctionne sur le plus grand nombre de galets possible; puis en fonction de la longueur et de l'angle du développement de la transmission, il sera possible de choisir entre une tête ronde (TONDA), une tête OVALE ou un patin type PAT pour avoir le maximum d'enroulement de la chaîne. Nous recommandons d'utiliser les têtes modèlé OVALE ou les patins PAT qui grâce à leur rayon de travail améliorent l'appui et limitent la perte due au frottement, réduisant ainsi la longueur de la transmission et les températures et l'usure tant du patin que de la chaîne (Figures F-G-H).

Tendeur de courroie

Le choix du galet tendeur de courroie libre en termes de dimensions et de matériau varie en fonction de la taille de la courroie, de la vitesse de la courroie, de la température d'utilisation créé et de la température externe de la transmission.

Pour les courroies trapézoïdales, en cas de besoin de tension vers l'intérieur et sur le côté le plus large de la section trapézoïdale, nous recommandons que le montage du tendeur et que le type de rouleau tendeur de courroie ne créent pas un angle de transmission trop serré, afin de ne pas lacérer la courroie sur le côté court de la section trapézoïdale.

En cas de tension de la courroie vers l'extérieur, choisir une poulie trapézoïdale ayant une taille et des dimensions permettant de tendre la courroie trapézoïdale. Nous créeront une poulie libre sur vos spécifications.

Los tensores orientables deben:

- ser montados en el tramo flojo de la cadena o correa de transmisión.
- en el punto más cercano posible a la rueda conductora.
- si es posible, fuera de la cadena o correa. Pueden ser montados también dentro, con impulso de la transmisión hacia el exterior (figura D).
- ser montados de manera tal que la palanca concuerde con la dirección de la transmisión: montaje correcto figuras A-C-D, montaje incorrecto figuras B-E.
- En un tramo muy largo por tensionar se pueden montar varios tensores.
- Tras haber situado el tensor, es posible regular la carga sobre la transmisión girando el pasador hexagonal, que forma una estructura única con el cuerpo inferior.
- El cuerpo inferior de los tensores orientables tiene un ojal de 60° para la regulación y para impedir la rotación (figura I Ojal L).
- La fijación entre palanca y cuerpo se realiza mediante dos tornillos Allen; es importante respetar los valores de apriete Nm 12-15.

Tensores de cadena

La elección entre patin de polietileno o piñón tensor de cadena varía en función de la velocidad de la cadena, de la temperatura de utilización creada por la fricción y de la temperatura exterior a la transmisión. Cuando sea necesario el uso del piñón tensor de cadena, para el posicionamiento ideal téngase presente la inserción de al menos tres rodillos de la cadena en los dientes del piñón como se muestra en la figura Z, y que la distancia entre la rueda de transmisión más cercana y el primer diente engranado en el piñón tensor de cadena debe ser de 4/6 eslabones como mínimo, dependiendo del tamaño de la cadena.

Patin tensor de cadena (cabezal de tensionado)

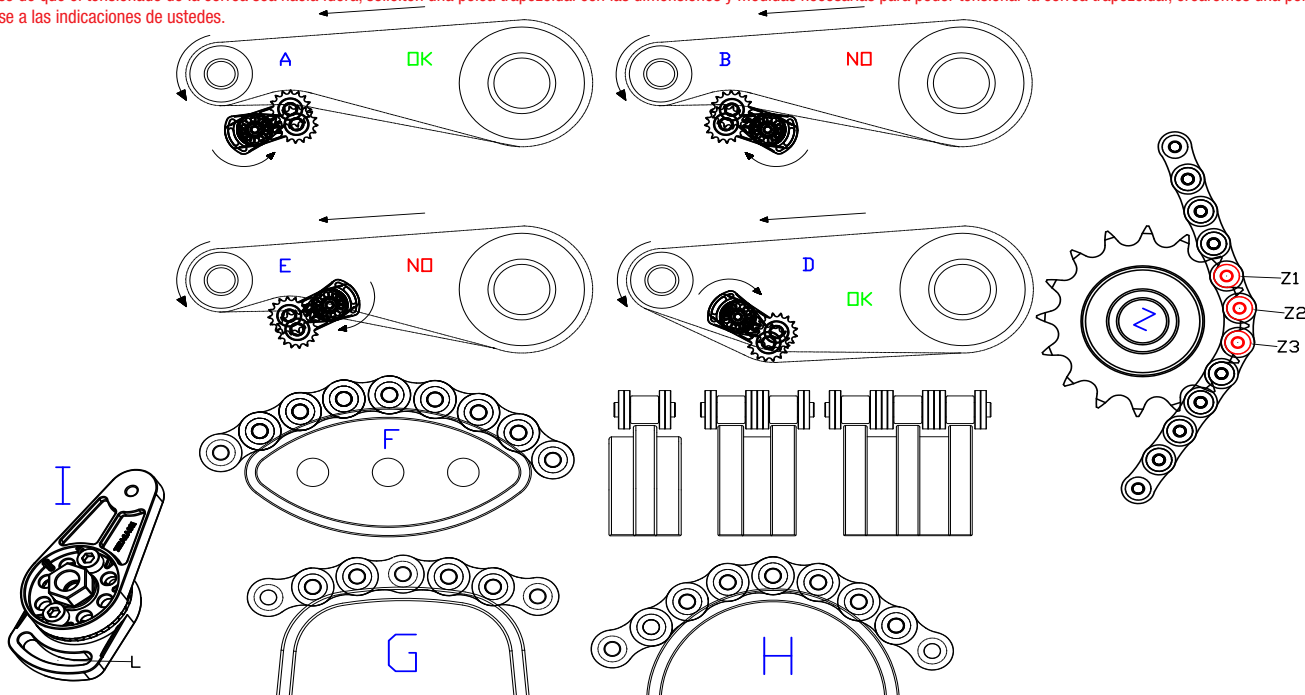
Para elegir el cabezal de tensionado para la cadena y la posición correcta de montaje, hay que hacer posible que la cadena trabaje sobre el mayor número posible de rodillos; por tanto, dependiendo de la longitud y del ángulo de desarrollo de la transmisión, se podrá elegir entre cabezal REDONDO, cabezal OVALADO o bien patin tipo PAT para tener el máximo arrollamiento de la cadena. Se recomienda utilizar los cabezales modelo OVALADO o patines PAT que, gracias a su radio de trabajo, mejoran el apoyo y la descarga de la fricción manteniendo la transmisión de menor longitud, por lo tanto, menor temperatura y menor desgaste, tanto del patin como de la cadena (figuras F -G -H).

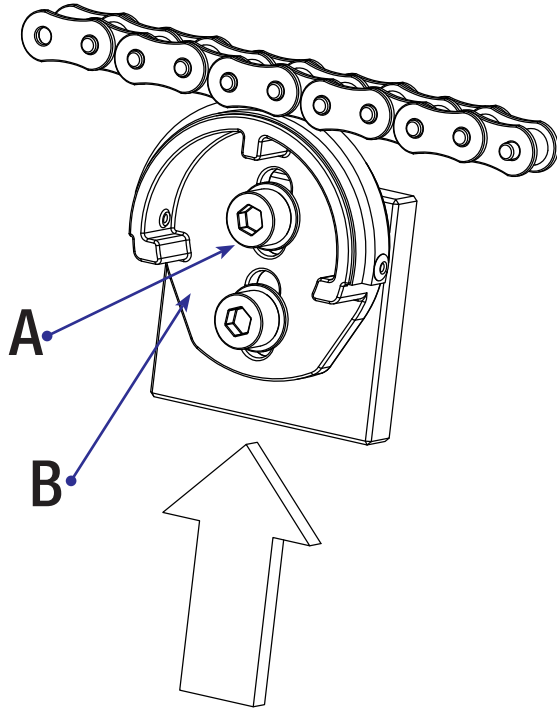
Tensores de correa

La elección del rodillo loco tensor de correa, por dimensiones y materiales, varía en función del tamaño de la correa, de la velocidad de la correa, de la temperatura de utilización creada y de la temperatura exterior a la transmisión.

Para las correas trapezoidales, se hace necesario un tensionado hacia dentro y en el lado más ancho de la sección trapezoidal; recomendamos el montaje del tensor y la elección del rodillo tensores de correa de tal manera que no se cree un ángulo de transmisión demasiado estrecho, evitando así rasgar la correa en el lado corto de la sección trapezoidal.

En caso de que el tensionado de la correa sea hacia fuera, soliciten una pulea trapezoidal con las dimensiones y medidas necesarias para poder tensionar la correa trapezoidal; crearemos una pulea loca en base a las indicaciones de ustedes.



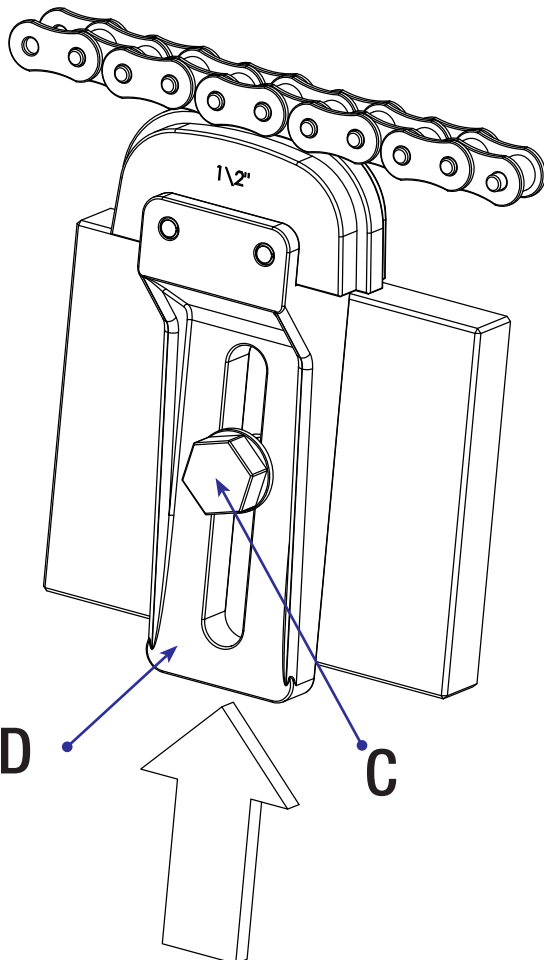


METODO GA
Allentare bulloni A.
Spingere fusione B fino a raggiungere la tensione desiderata.
Serrare bulloni A

GA METHOD
Loosen the bolts A
Push the body B as much as to get the right tension.
Tighten the bolts A

MÉTHODE GA
Desserrer les boulons A.
Pousser la fusion B jusqu'à atteindre la tension désirée.
Serrer les boulons A.

MÉTODO GA
Aflojar los pernos A.
Empujar el cuerpo B hasta alcanzar la tensión deseada.
Apretar los pernos A.



METODO TF
Allentare bullone C.
Spingere fusione D fino a raggiungere la tensione desiderata.
Serrare bullone C.

TF METHOD
Loosen the bolts C
Push the body D as much as to get the right tension.
Tighten the bolts C

MÉTHODE TF
Deserrer les boulons C.
Pousser la fusion D jusqu'à atteindre la tension désirée.
Serrer les boulons C.

MÉTODO TF
Aflojar los pernos C.
Empujar el cuerpo D hasta alcanzar la tensión deseada.
Apretar los pernos C.


I tenditori lineari regolabili devono:

- Essere montati sul tratto lento della catena o cinghia di trasmissione.
- Se possibile all'esterno della catena o cinghia. Possono essere montati anche all'interno con spinta della trasmissione verso l'esterno (figura C)
- Essere montati in maniera tale che l'angolo che si crea nella catena o nella cinghia nel tratto di tensione sia centrale con l'asse del tenditore, così da poter far lavorare il tenditore linearmente, figura A-B-C montaggio corretto, figura D montaggio non corretto.
- In un tratto molto lungo da tensionare si possono montare anche più tenditori.
- Nel caso le ruote siano di diametri differenti, meglio tensionare vicino alla ruota più piccola o comunque vicino alla ruota conduttrice, mantenendo l'allineamento assiale con il tenditore figura A.

Adjustable linear tensioners must be:

- installed on the slack section of the transmission chain or belt .
- installed, if possible, on the outside of the chain or belt. They can also be installed on the inside, with the thrust of the transmission outward (figure C).
- They should be installed in such a way that the angle created in the chain or belt in the tensioned section is central with the tensioners' axis, so that the tensioner works linearly. Figures A-B-C illustrate correct installation, figure D illustrates improper installation.
- If the section to be tensioned is very long, several tensioners can be installed.
- If the wheels have different diameters it is better to tension close to the smallest wheel or, in any case, close to the drive wheel, maintaining linear axial alignment with the tensioner, as shown in figure A.

Les tendeurs linéaires réglables doivent:

- être montés sur le brin mou de la chaîne ou de la courroie de transmission.
 - être placés si possible à l'extérieur de la chaîne ou de la courroie. Ils peuvent également être montés à l'intérieur avec poussée de la transmission vers l'extérieur (figure C)
 - être montés de sorte que l'angle qui se crée dans la chaîne ou dans la courroie sur le brin en tension soit central à l'axe du tendeur afin de faire travailler le tendeur de façon linéaire . Les figures A-B-C reportent le montage correct, la figure D le montage incorrect.
- En cas de brins très longs à mettre en tension, il est possible d'utiliser plusieurs tendeurs.
En cas de roues de diamètres différents, il est préférable de mettre en tension près de la roue la plus petite ou à proximité de la roue d'entraînement, tout en maintenant l'alignement axial avec le tendeur figure A.

Los tensores lineales regulables deben:

- ser montados en el tramo flojo de la cadena o correa de transmisión.
- si es posible, fuera de la cadena o correa. Pueden ser montados también dentro, con impulso de la transmisión hacia el exterior (figura C)
- Ser montados de manera tal que el ángulo que se crea en la cadena o correa en el tramo de tensión sea central con el eje del tensor, para que este último pueda trabajar linealmente; figuras A-B-C montaje correcto, figura D montaje incorrecto.
- En un tramo muy largo por tensionar se pueden montar varios tensores.
- Si las ruedas son de diámetros diferentes, es mejor tensionar cerca de la rueda más pequeña o de todas formas cerca de la rueda conductora, manteniendo la alineación axial con el tensor figura A.

