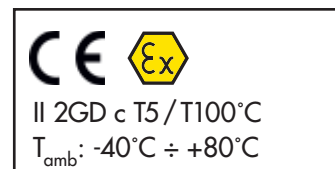


Tabla de selección de las Bases de Motor ROSTA según el tamaño del motor

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

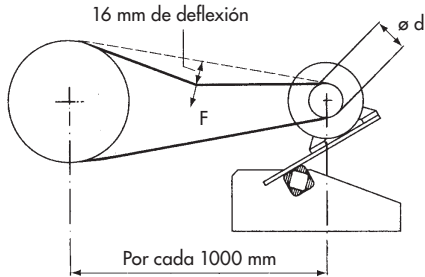
Para diseños especiales, ver páginas 5.14–5.15.
Si no aparece el tamaño de su motor, contacte con su distribuidor **ROSTA**.

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



Comprobación del tensado de las correas:

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



Excepciones

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

Test de control de tensión en correas tipo V

(valores estándar para las correas tipo V más utilizadas)

| Tipo de correa | Ancho [mm] | Alto [mm] | ∅ polea menor [mm] | Fuerza inicial F_i^* [N] | Fuerza de funcionamiento F_o^* [N] |
|----------------|------------|-----------|--------------------|----------------------------|--------------------------------------|
| XPZ, SPZ | 10 | 8 | 56-71 | 20 | 16 |
| | | | 75-90 | 22 | 18 |
| | | | 95-125 | 25 | 20 |
| | | | ≥ 125 | 28 | 22 |
| XPA, SPA | 13 | 10 | 80-100 | 28 | 22 |
| | | | 106-140 | 38 | 30 |
| | | | 150-200 | 45 | 36 |
| | | | ≥ 200 | 50 | 40 |
| XPB, SPB | 16 | 13 | 112-160 | 50 | 40 |
| | | | 170-224 | 62 | 50 |
| | | | 236-355 | 77 | 62 |
| | | | ≥ 355 | 81 | 65 |
| XPC, SPC | 22 | 18 | 224-250 | 87 | 70 |
| | | | 265-355 | 115 | 92 |
| | | | ≥ 375 | 144 | 115 |
| Z | 10 | 6 | 56-100 | 5-7.5 | |
| A | 13 | 8 | 80-140 | 10-15 | |
| B | 17 | 10 | 125-200 | 20-30 | |
| C | 22 | 12 | 200-400 | 40-60 | |
| D | 32 | 19 | 355-600 | 70-105 | |

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

Montajes habituales de las Bases de Motor ROSTA

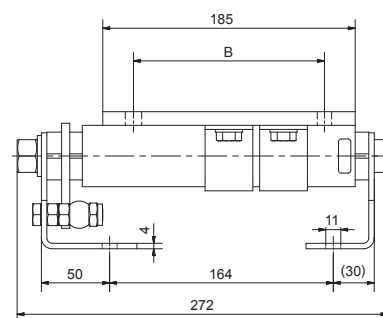
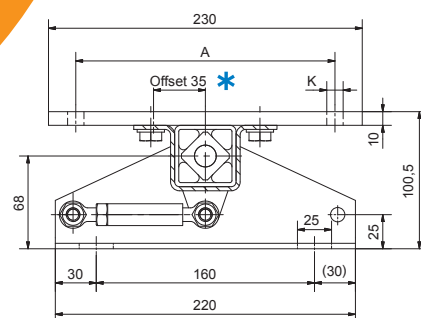
Estas recomendaciones se basan en la experiencia práctica, una prueba de funcionamiento mostrará el ajuste ideal.

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

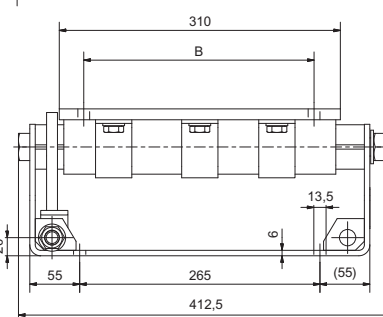
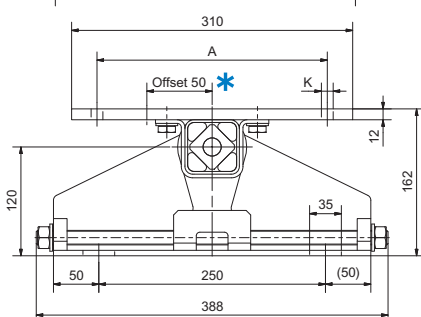
Bases de Motor Tipo MB 27 Tipo MB 38



MB 27 x 120



MB 38 x 300



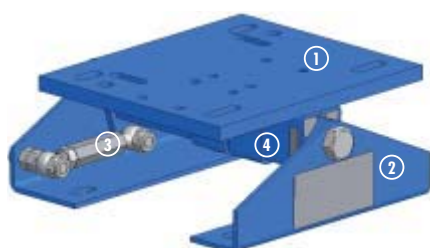
| Art. N° | Tipo | IEC | | | NEMA | | | Peso [kg] | | |
|----------|-------------------|------------------|-----|-----|------|------------------|-----|-----------|------|----|
| | | Tamaño del motor | A | B | K | Tamaño del motor | A | | B | K |
| 02200201 | MB27 x 120 | 90S | 140 | 100 | 10.5 | 143T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

Para diseños especiales, ver páginas 5.14–5.15.

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

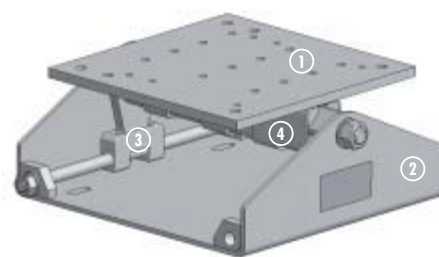
* Se recomienda la instalación de la placa de motor en posición "offset", con el fin de conseguir una mayor longitud del recorrido de tensado.

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



MB 27 x 120

Piezas de acero pintadas de azul




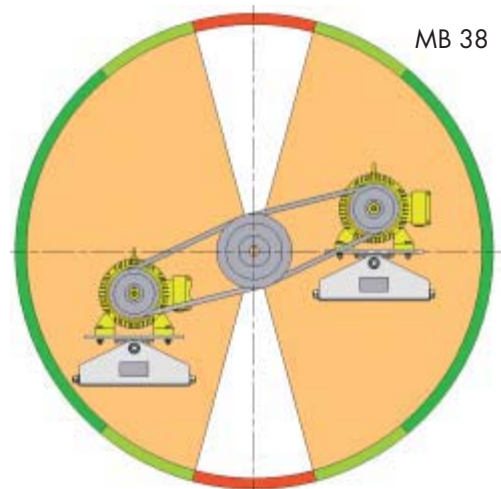
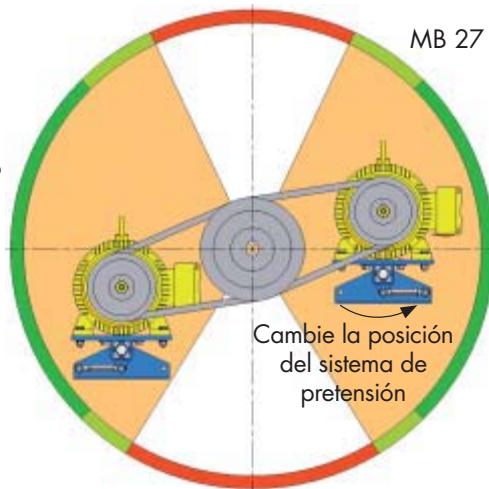
MB 38 x 300

Piezas de acero galvanizado

Instrucciones de montaje MB 27 y MB 38

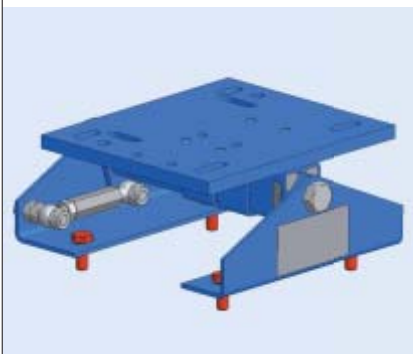
1 Selección de la posición correcta de la base de motor

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



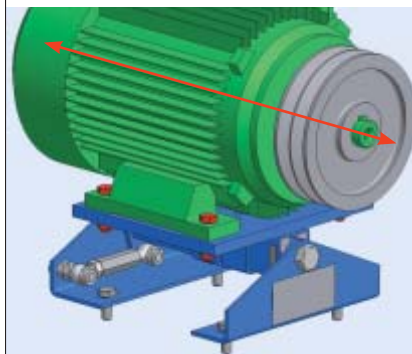
2 Anclaje de la base de motor

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



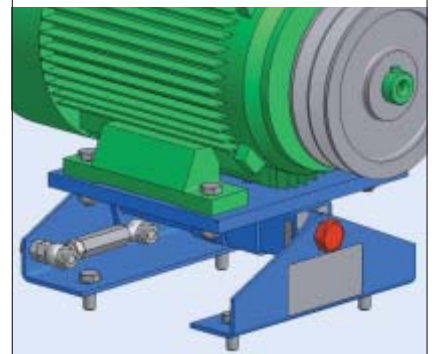
3 Alineación de poleas y fijación del motor sobre la base

Utilice 4 tornillos para fijar el motor



4 Afloje el tornillo de desbloqueo (eje unidad ROSTA)

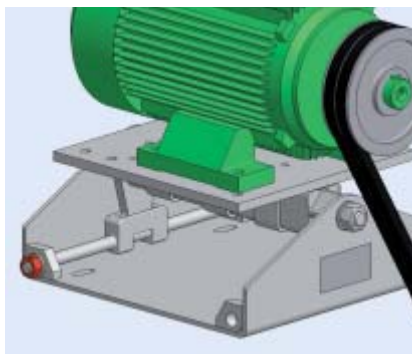
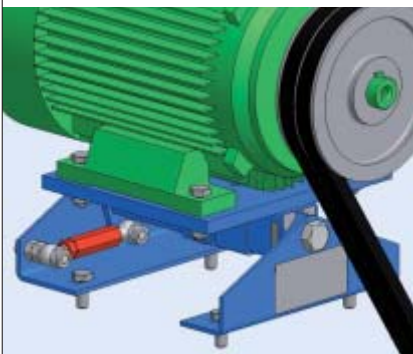
- MB 27: Llave 24 mm (M16)
- MB 38: Llave 30 mm (M20)



5 Colocación y tensión de las correas, test de tensado

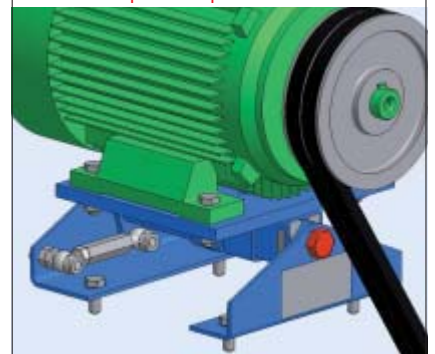
Controle el tensado de las correas según las indicaciones del fabricante (ver tabla en pág. 5.5).

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



6 Apriete el tornillo de bloqueo Lista para funcionar!

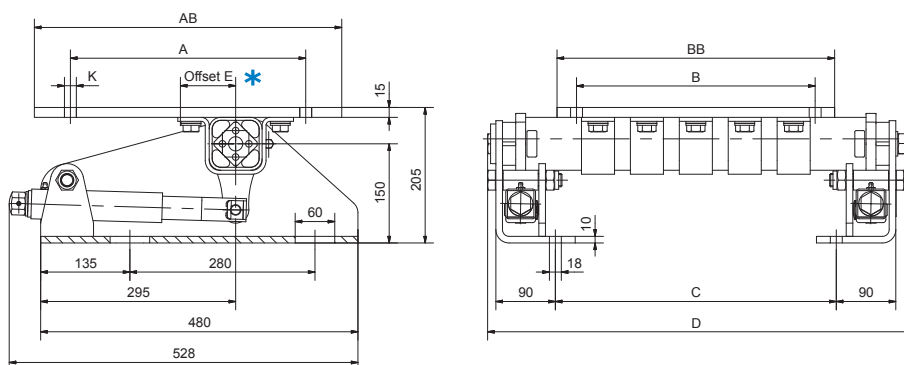
- MB 27: Llave 24 mm (M16), par de apriete 210 Nm
- MB 38: Llave 30 mm (M20), par de apriete 410 Nm



Retensado:

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

Bases de Motor Tipo MB 50



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

Para diseños especiales, ver páginas 5.14–5.15.

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

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

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



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



www.rosta.com

Instrucciones de montaje MB 50

1 Selección de la posición correcta de la base de motor

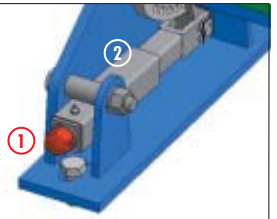
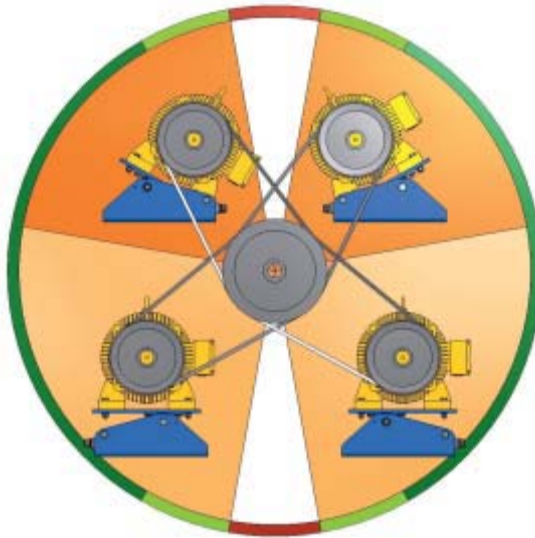
Área de funcionamiento "superior"

Posición de la placa ~ inclinada 30°

Área de funcionamiento "inferior"

Posición de la placa ~ horizontal

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



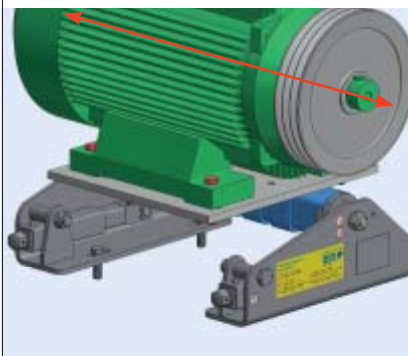
2 Anclaje de la base de motor

Utilice los 4 taladros rasgados 18 x 60 mm



3 Alineación de poleas y fijación del motor sobre la base

Utilice 4 tornillos para fijar el motor



4 Afloje el tornillo de desbloqueo (eje unidad ROSTA)

Llave 30 mm (M20)



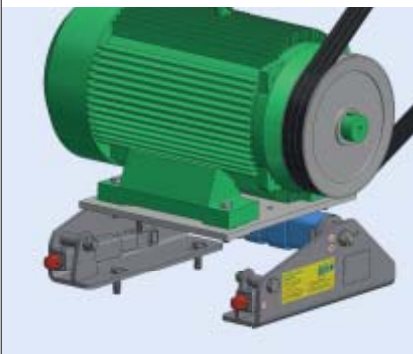
5 Colocación y tensión de las correas, test de tensado

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

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

Montaje "inferior"

Montaje "superior"



6 Apriete el tornillo de bloqueo. Lista para funcionar!

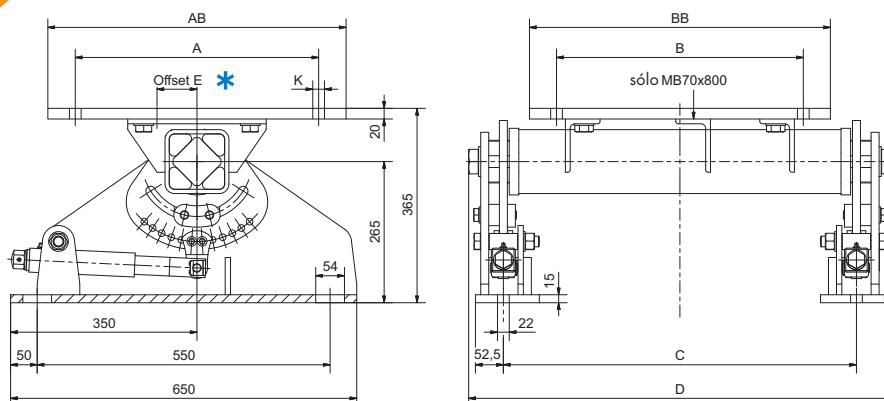
Llave 30 mm (M20), par de apriete 410 Nm



Retensado:

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

Bases de Motor Tipo MB 70



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

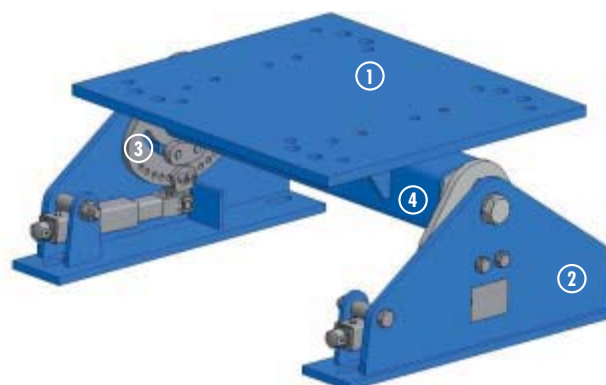
Para diseños especiales, ver páginas 5.14–5.15.

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

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

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

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

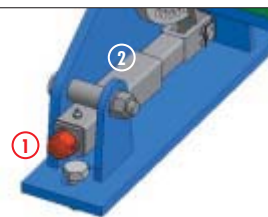
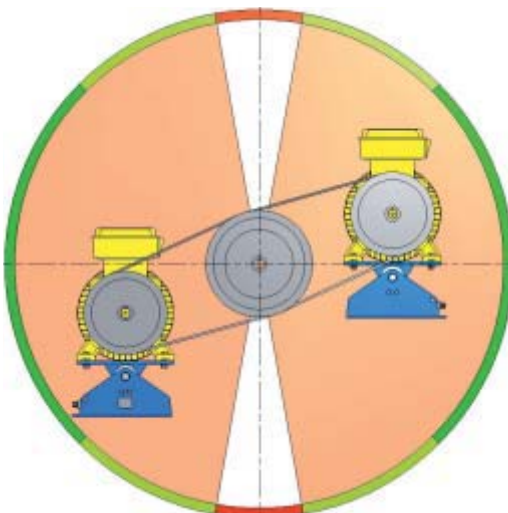


www.rosta.com

Instrucciones de montaje MB 70

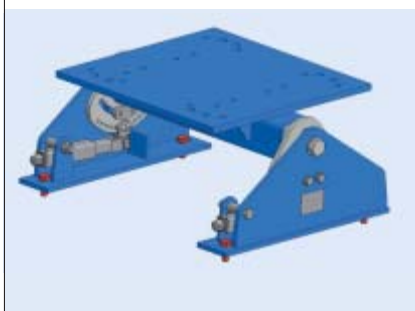
1 Selección de la posición correcta de la base de motor

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



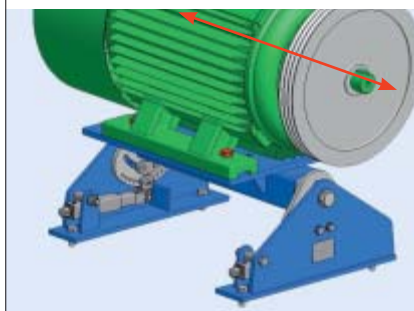
2 Anclaje de la base de motor

4 taladros rasgados 22 x 54 mm



3 Alineación de poleas y fijación del motor sobre la base

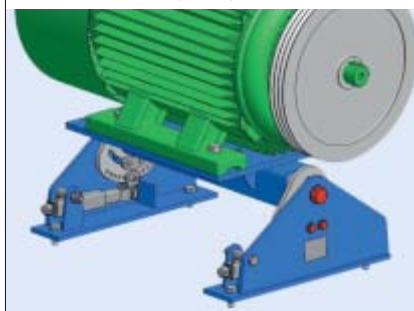
Utilice 4 tornillos para fijar el motor



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

Llave 46 mm (M30)

Llave 24 mm (M16)

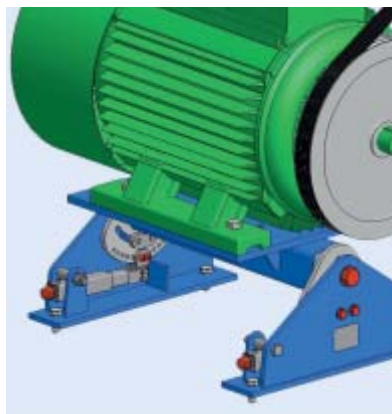


5 Colocación y tensión de las correas, test de tensado

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

Ajuste de la placa de fricción, sólo en caso necesario

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



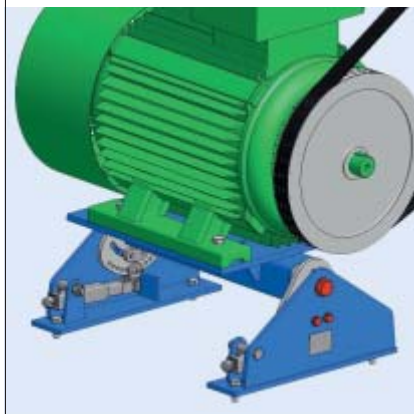
6 Apriete el tornillo de desbloqueo (eje unidad ROSTA) y los tornillos de las bridas de pretensión

Llave 46 mm (M30),

par de apriete 1400 Nm.

Llave 24 mm (M16),

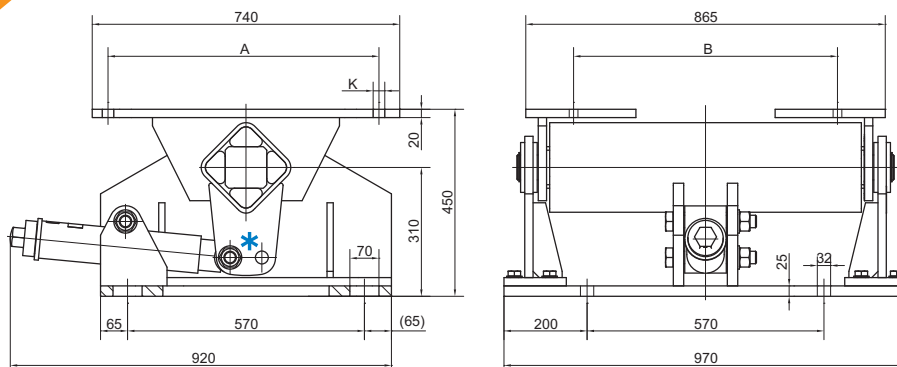
par de apriete 210 Nm.



Retensado:

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

Bases de Motor Tipo MB 100



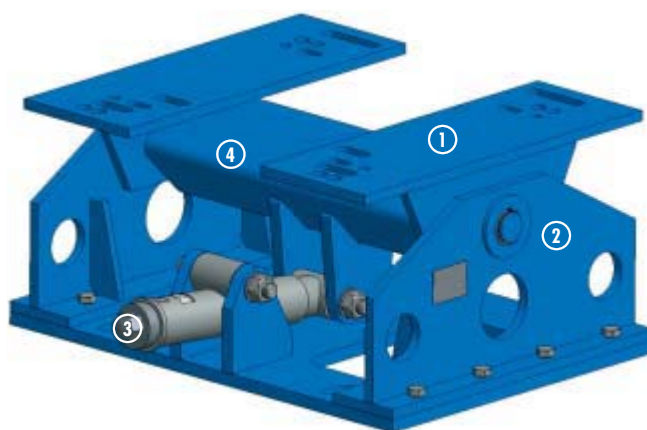
| Art. N° | Tipo | IEC | | | NEMA | | | Peso [kg] | | |
|------------|------------|------------------|-----|-----|------|------------------|-----|-----------|----|-----|
| | | Tamaño del motor | A | B | K | Tamaño del motor | A | | B | K |
| 02 200 900 | MB 100×750 | 315M | 508 | 457 | 28 | 447T | 457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

Para diseños especiales, ver páginas 5.14–5.15.

Artículo específico para diseños **ATEX**, Art. No., ejemplo MB100×750: 02**3**00900. Detalles ATEX ver página 5.4.




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

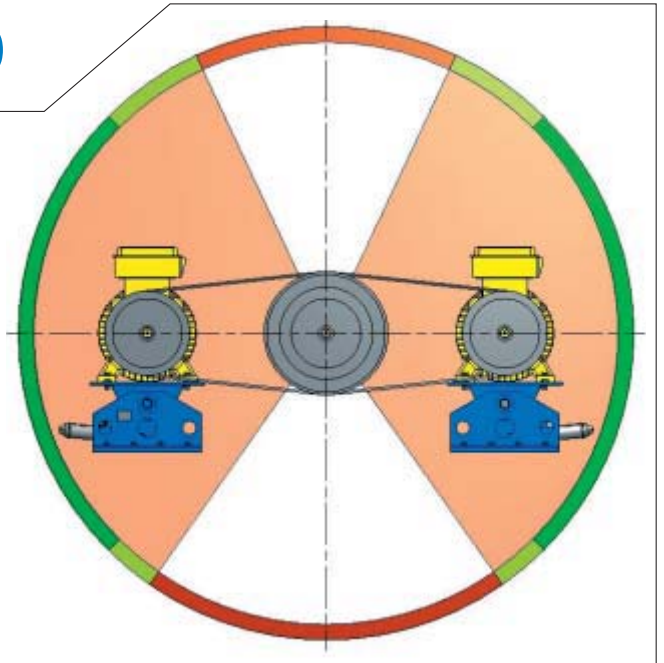
- 1 Soportes de motor en L
- 2 Soportes laterales
- 3 Dispositivo de tensado
- 4 Unidad elástica ROSTA



Instrucciones de montaje MB 100

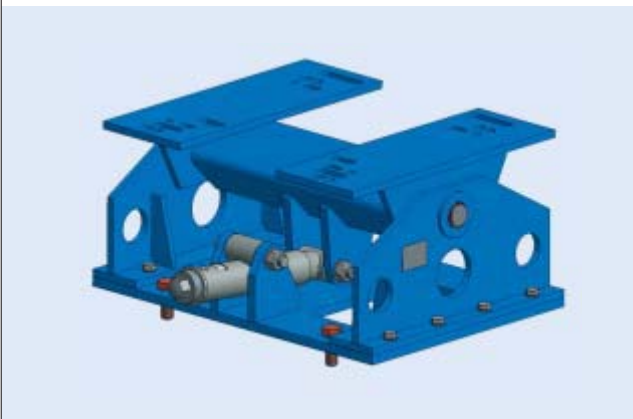
1 Selección de la posición correcta de la base de motor

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



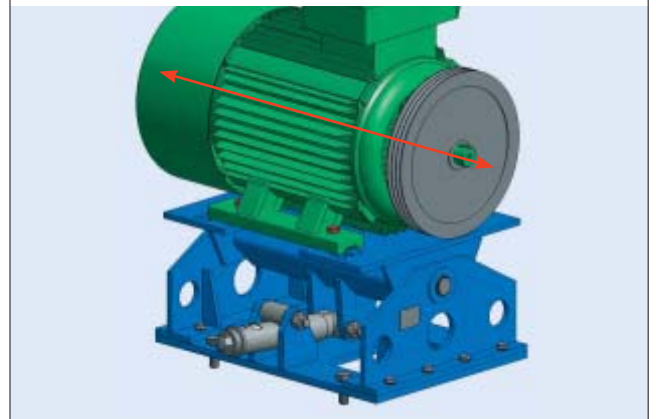
2 Anclaje de la base de motor

4 taladros rasgados 32 x 70 mm



3 Alineación de poleas y fijación del motor sobre la base

Utilice 4 tornillos para fijar el motor



4 Colocación y tensión de las correas, test de tensado

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

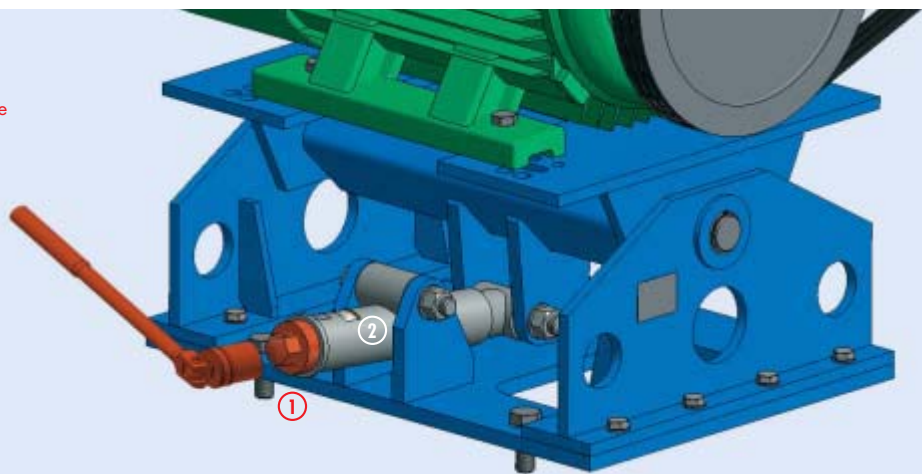
Ajuste firmemente la tensión con una llave de vaso M46 mm (M30)

①



No utilice herramientas de aire o impacto!

②



Retensado:

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