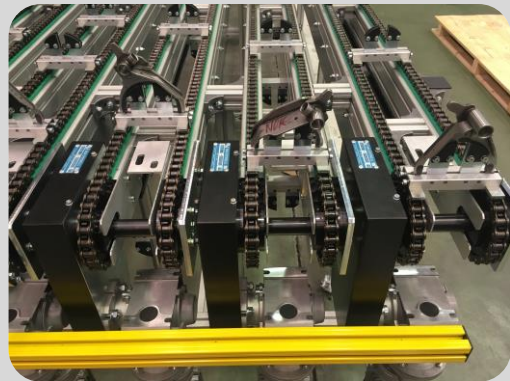


NT 400

Transportador de correa dentada y
cadena.

Chain and timing belt conveyor.





Nuestra familia NT 400 se compone de varios sistemas de transporte de simple o doble vía por medio de correas dentadas, cadena, cordón tórico o cadena cardánica para el transporte de piezas variadas con flujo libre o fijo según modelo.

Las aplicaciones más habituales de los equipos de doble vía con correa dentada son para realizar transferencias de piezas o palés y para transporte de pequeñas piezas en el caso de los equipos de simple vía.

Los modelos de cadena se emplean para el transporte de piezas metálicas en bruto con rebabas cabiendo también la posibilidad de incorporar cunas de apoyo para el transporte paso a paso de piezas terminadas.

Los modelos de cordón tórico son empleados para el transporte de pequeñas cargas donde no sea necesario la acumulación del producto.

Los modelos de cadena cardánica son empleados donde es necesaria una gran capacidad de acumulación del producto en el transportador, al ser la cadena de acetal éste problema es resuelto con gran eficacia. Existen variantes con el accionamiento en extremo o central, en el cuadro anexo se podrán observar las diferentes configuraciones.

Como es habitual en nuestros fabricados, el concepto de nuestros equipos es modular, por lo tanto no es necesario el empleo de técnicas de soldadura o de acabado de los materiales. Disponen de una gran cantidad de elementos de unión para la instalación de cualquier tipo de accesorios a montar en el equipo como guías, topes, fotocélulas, etc.





Our NT 400 family consists of several simple or double conveyor systems that can be of timing belts, chain or "o- ring". Depending on the model, these conveyors can be used to transport various work pieces that can be either in free flow or fixed.

The most common applications for double conveyor models using timing belts are when transfers of pieces or pallets are required. For transport of small pieces, simple conveyors are used.

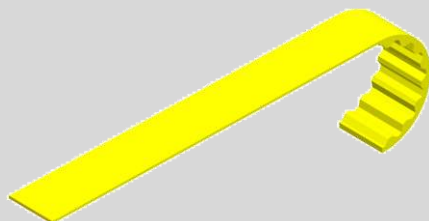
The models that use chain are ideally suited for the transport of metallic pieces with edges in bulk with the possibility of also incorporating support tooling for the step by step transport of the finished pieces.

The "O- ring" models are used for the transport of small loads where the accumulation of the product is not necessary.

Variants exist concerning the drive location, either located at the end or in central position. The different configurations can be observed in the diagram found in the annex. NIKAI SYSTEMS conveyors, as is common knowledge, are totally modular and thus need no welding or other material finishes.

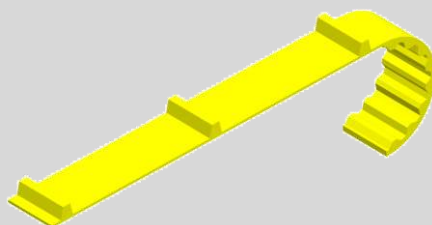
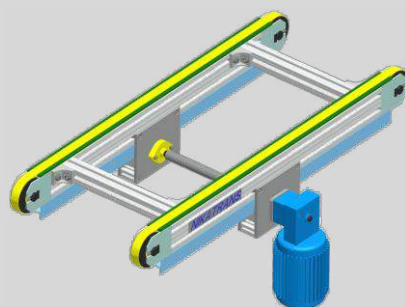
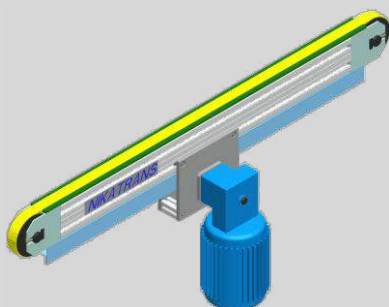
NIKAI SYSTEMS offers a wide range of joining elements that can be used for posterior extensions or for the installation of accessories such as guides, stoppers, photoelectric cells etc.





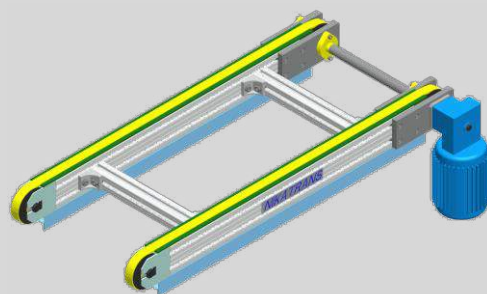
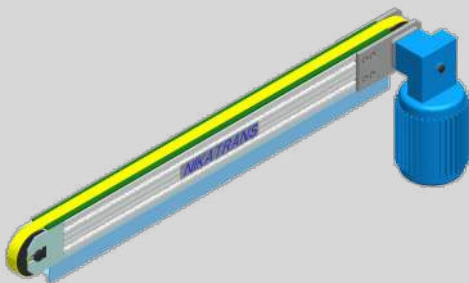
NT 400 11

NT 400 21



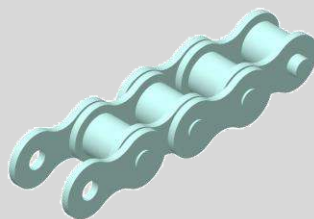
NT 400 31

NT 400 41

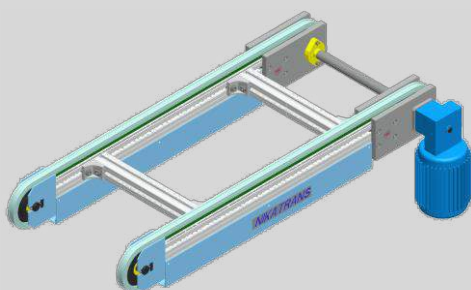


NT 400

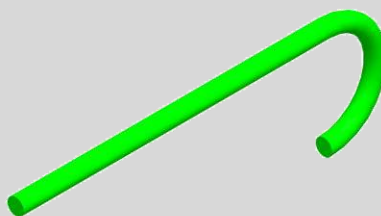
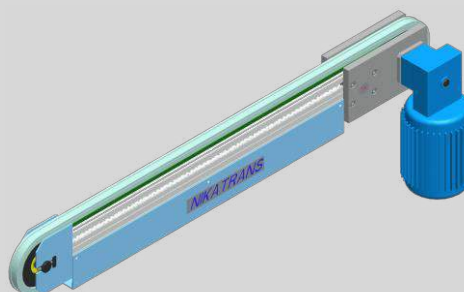
Transportador de correa dentada y cadena
Chain and timing belt conveyor



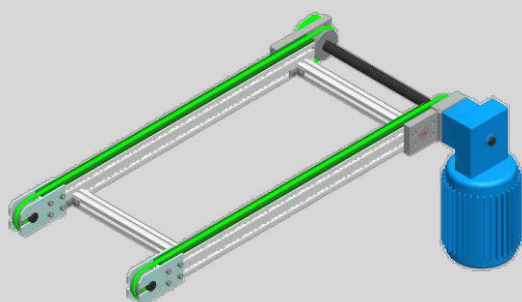
NT 400 45



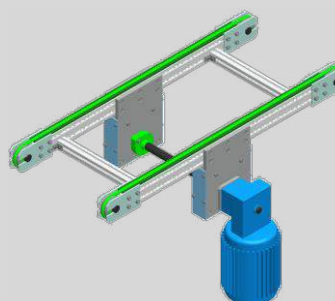
NT 400 46



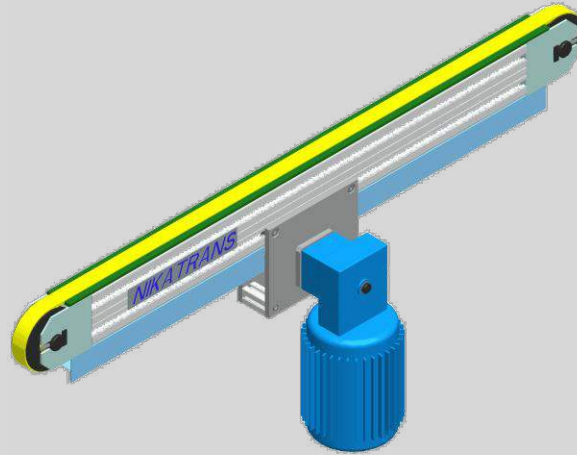
NT 400 50



NT 400 55



NT 400 11



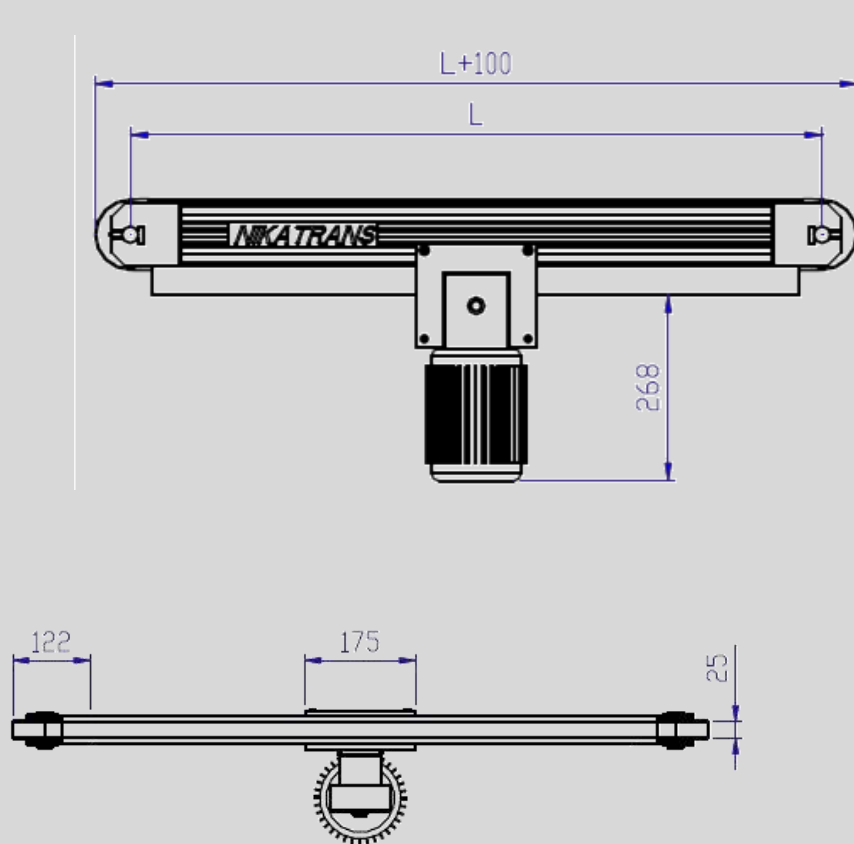
- Transportador correa dentada de simple vía con accionamiento por motorreductor en posición central.
- Montaje del equipo motriz en cualquier punto a lo largo del transportador.
- Avance reversible del transportador.
- Chasis construido en perfil de aluminio extrusionado.
- Placas de amarre del motorreductor y polea motriz de duraluminio anodizado.
- Soporte de apoyo de las poleas de reenvío en acero inoxidable.
- Polea reenvío de Ø100 mm con camisa de aluminio y eje de acero pavonado.
- Rodamientos a bolas con engrase de por vida.
- Lecho de apoyo de la correa de PET.



- Single timing belt conveyor driven by gear motor in central position.
- Gear motor unit can be assembled on any point along the conveyor.
- Conveyor can be put in reverse mode.
- Chasis constructed with extruded aluminium profile.
- Drive flanges and drive pulley of unpainted anodised duraluminium.
- Stainless steel return pulley supports.
- Return pulleys Ø100 mm covered in aluminium axle of blue steel.
- Ball bearings with greasing for life.
- PET bed support for timing belt.

NT 400

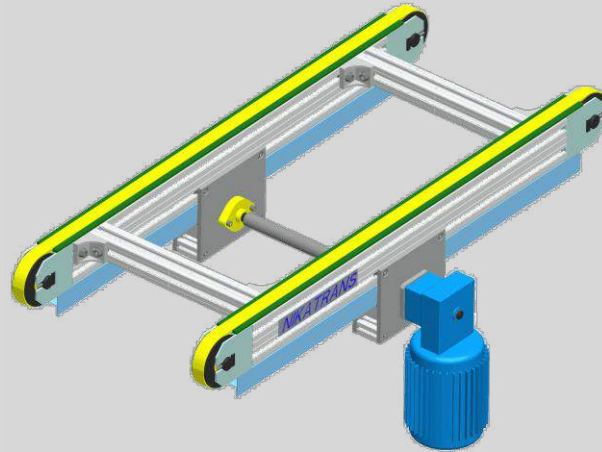
Transportador de correa dentada y cadena
Chain and timing belt conveyor



	Kg / m ²	mm	 °C
STD	0,12	4,5	(-30) - (+80)
PAZ PAR	0,16	4,5	(-30) - (+80)
LINATEX		6 - 10	(-40) - (+70)
FDA	0,16	2	(-30) - (+80)
			

L	mm	10.000			
	v	3 x 380			
	m/min	6	9	12	16
	Kg	25	25	25	25
	Kw	0,12	0,12	0,12	0,12
	Nm	14	18	15	12

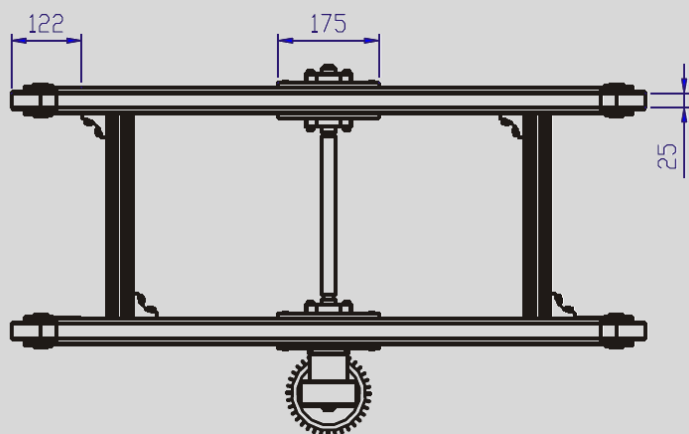
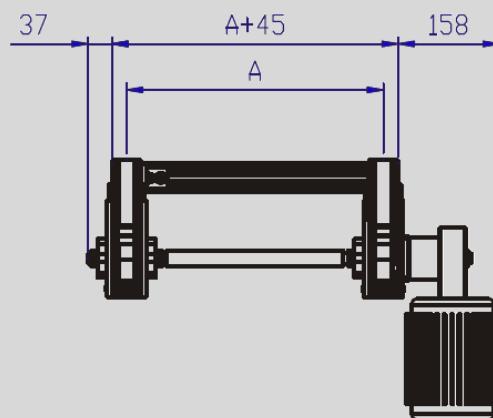
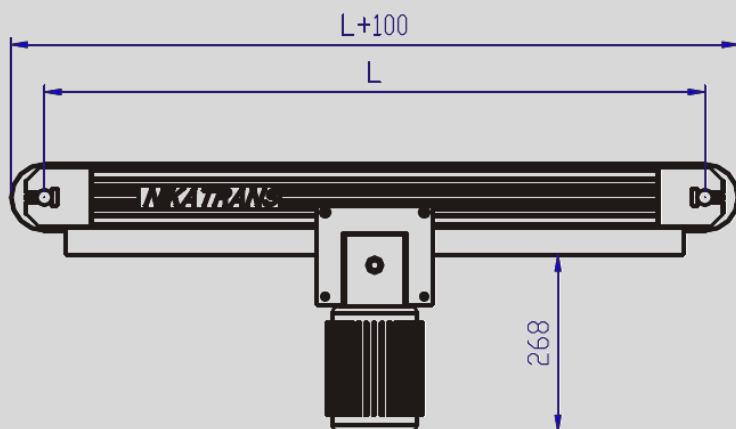
NT 400 21



- Transportador correa dentada de doble vía con accionamiento por motorreductor en posición central.
- Montaje del equipo motriz en cualquier punto a lo largo del transportador.
- Avance reversible del transportador.
- Chasis construido en perfil de aluminio extrusionado.
- Placas de amarre del motorreductor y polea motriz de duraluminio anodizado.
- Soporte de apoyo de las poleas de reenvío en acero inoxidable.
- Polea reenvío de Ø100 mm con camisa de aluminio y eje de acero pavonado.
- Rodamientos a bolas con engrase de por vida.
- Lecho de apoyo de la correa de PET.



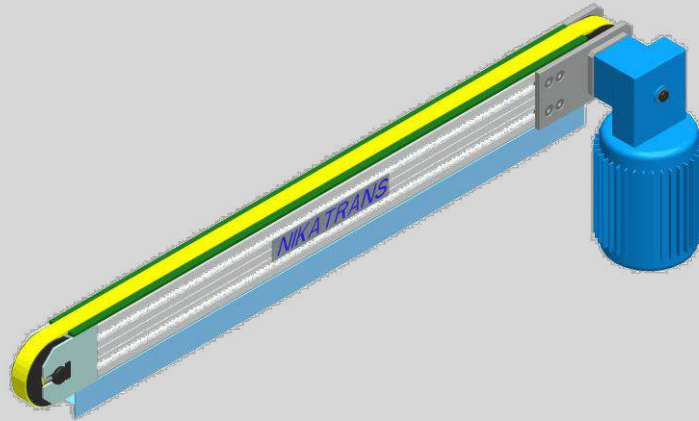
- Double timing belt conveyor driven by gear motor in central position.
- Gear motor unit can be assembled on any point along the conveyor.
- Conveyor can be put in reverse mode.
- Chasis constructed with extruded aluminium profile.
- Drive flanges and drive pulley of unpainted anodised duraluminium.
- Stainless steel return pulley supports.
- Return pulleys Ø100 mm covered in aluminium axle of blue steel.
- Ball bearings with greasing for life.
- PET bed support for timing belt.



	Kg / m ²	mm	 °C
STD	0,12	4,5	(-30) - (+80)
PAZ PAR	0,16	4,5	(-30) - (+80)
LINATEX		6 - 10	(-40) - (+70)
FDA	0,16	2	(-30) - (+80)
			

L	mm	10.000			
A	Mm	Max. 1.000			
	V	3 x 380			
	m/min	6	9	12	16
	Kg	25	25	25	25
	Kw	0,12	0,12	0,12	0,12
	Nm	14	18	15	12

NT 400 31



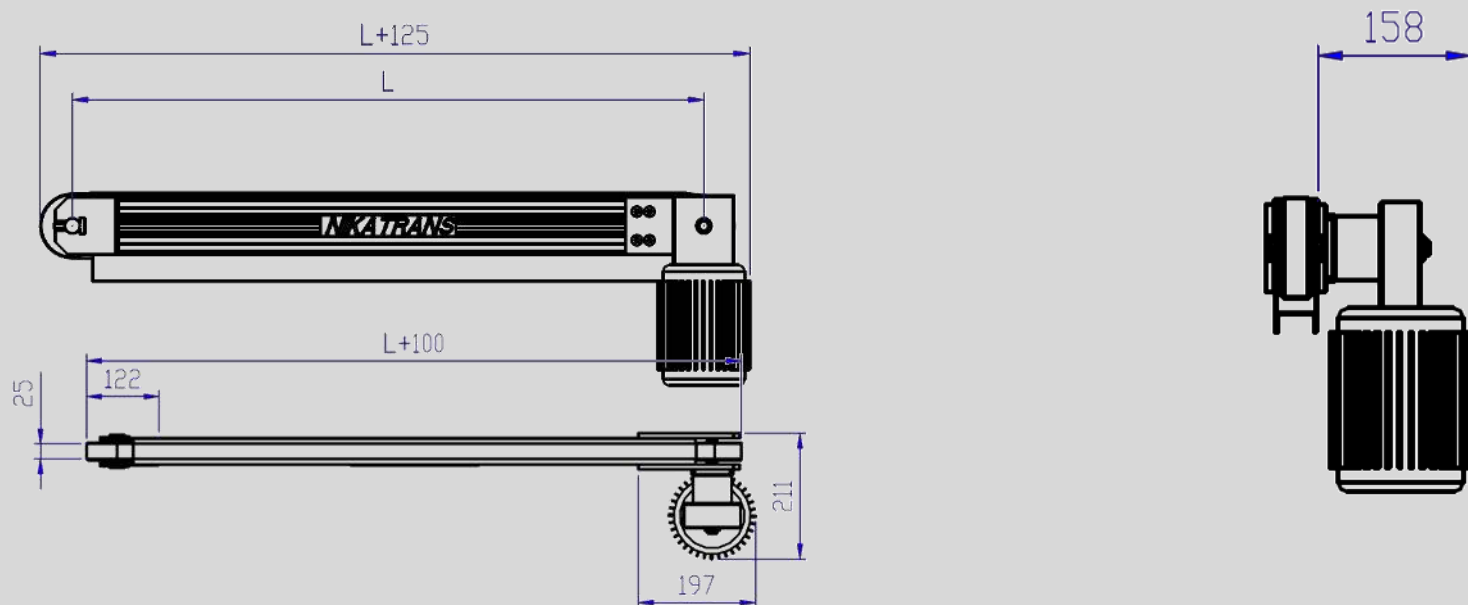
- Transportador de correa dentada de simple vía con accionamiento por motorreductor en posición extremo.
- Chasis construido en perfil de aluminio extrusionado.
- Placas de amarre del motorreductor y polea motriz de duraluminio anodizado.
- Soporte de apoyo de las poleas de reenvío en acero inoxidable.
- Polea reenvío de Ø100 mm con camisa de aluminio y eje de acero pavonado.
- Rodamientos a bolas con engrase de por vida.
- Lecho de apoyo de la correa de PET.

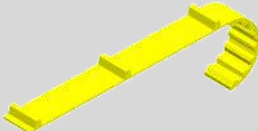


- Single timing belt conveyor driven by gear motor located at the end..
- Chasis constructed with extruded aluminium profile.
- Drive flanges and drive pulley of unpainted anodised duraluminium.
- Stainless steel return pulley supports.
- Return pulleys Ø100 mm covered in aluminium axle of blue steel.
- Ball bearings with greasing for life.
- PET bed support for timing belt.

NT 400

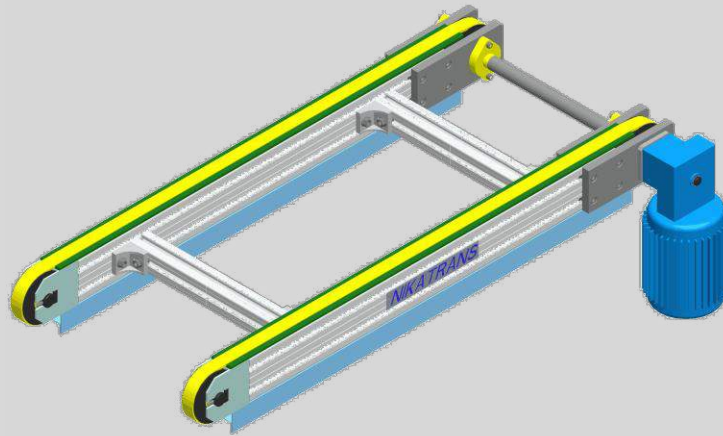
Transportador de correa dentada y cadena Chain and timing belt conveyor



	Kg / m²	mm	 °C		(1)	b(mm)	h(mm)	a(mm)
STD	0,12	4,5	(-30) - (+80)		CAM 1010	23	18	12
PAZ PAR	0,16	4,5	(-30) - (+80)		CAM 3003	25	20	26
LINATEX		6 - 10	(-40) - (+70)		CAM 3001	15	14,5	6
FDA	0,16	2	(-30) - (+80)					

L	mm	10.000			
	v	3 x 380			
	m/min	6	9	12	16
	Kg	25	25	25	25
	Kw	0,12	0,12	0,12	0,12
	Nm	14	18	15	12

NT 400 41



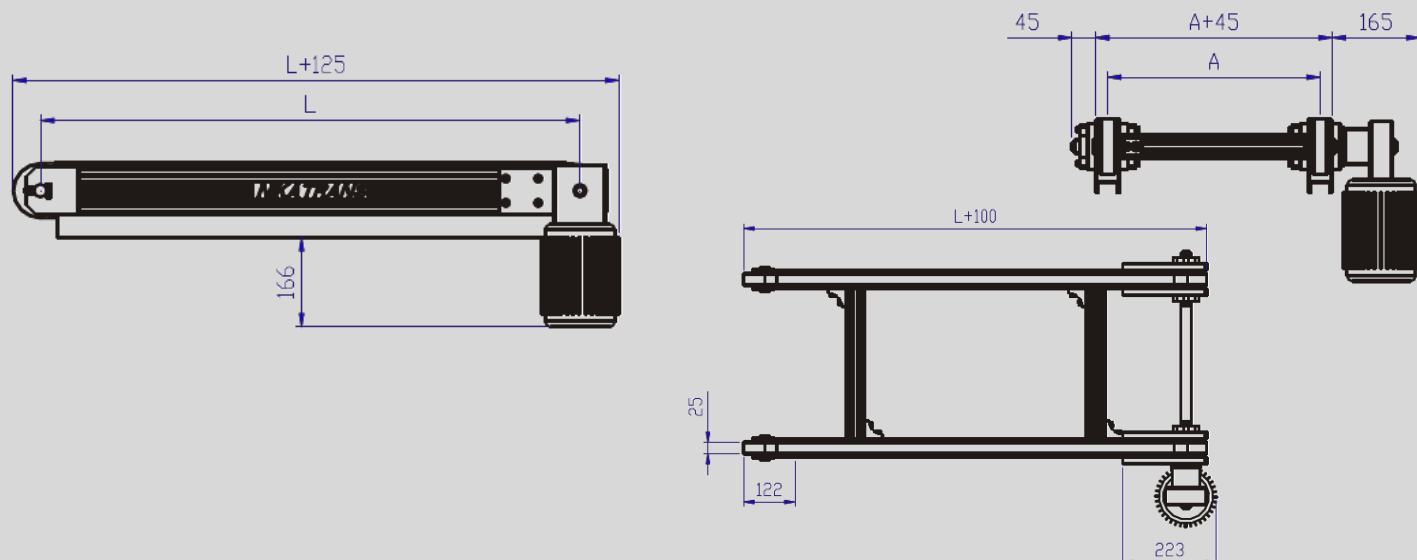
- Transportador de correa dentada de simple vía con accionamiento por motorreductor en posición extremo.
- Chasis construido en perfil de aluminio extrusionado.
- Placas de amarre del motorreductor y polea motriz de duraluminio anodizado.
- Soporte de apoyo de las poleas de reenvío en acero inoxidable.
- Polea reenvío de Ø100 mm con camisa de aluminio y eje de acero pavonado.
- Rodamientos a bolas con engrase de por vida.
- Lecho de apoyo de la correa de PET.

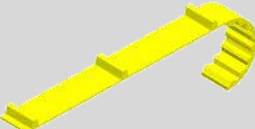


- Single timing belt conveyor driven by gear motor located at the end..
- Chasis constructed with extruded aluminium profile.
- Drive flanges and drive pulley of unpainted anodised duraluminium.
- Stainless steel return pulley supports.
- Return pulleys Ø100 mm covered in aluminium axle of blue steel.
- Ball bearings with greasing for life.
- PET bed support for timing belt.

NT 400

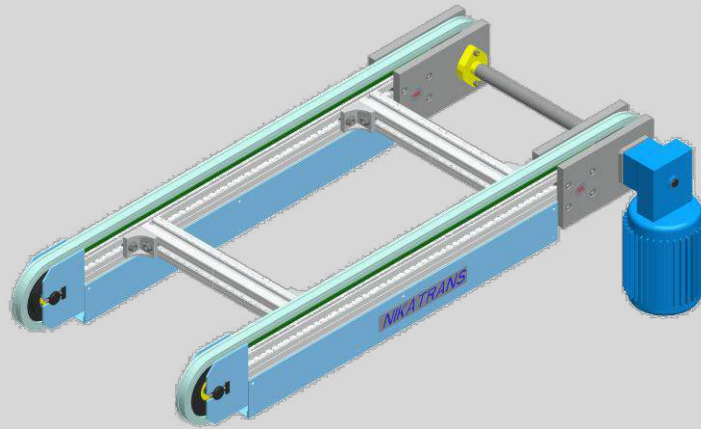
Transportador de correa dentada y cadena Chain and timing belt conveyor



	Kg / m²	mm	 °C		(1)	b(mm)	h(mm)	a(mm)
STD	0,12	4,5	(-30) - (+80)		CAM 1010	23	18	12
PAZ PAR	0,16	4,5	(-30) - (+80)		CAM 3003	25	20	26
LINATEX		6 - 10	(-40) - (+70)		CAM 3001	15	14,5	6
FDA	0,16	2	(-30) - (+80)					

L	mm	10.000			
A	mm	1.000			
	v	3 x 380			
	m/min	6	9	12	16
	Kg	25	25	25	25
	Kw	0,12	0,12	0,12	0,12
	Nm	14	18	15	12

NT 400 45



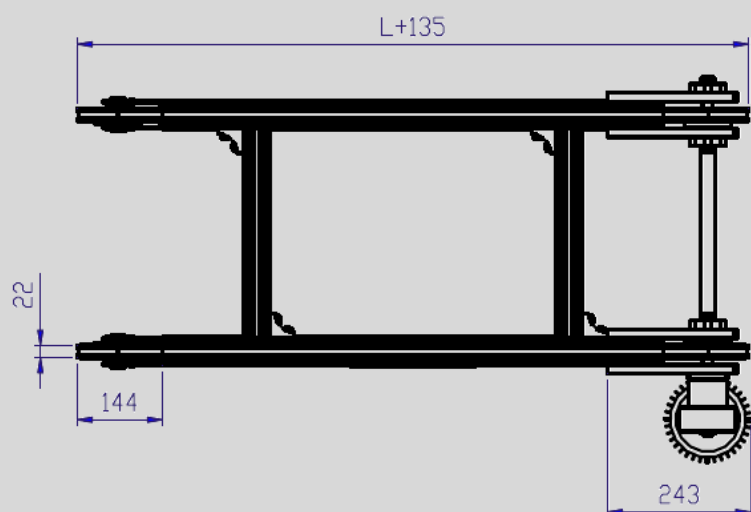
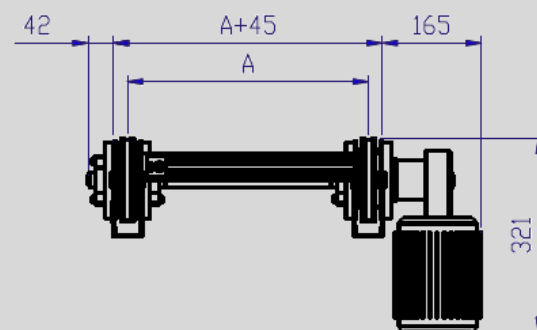
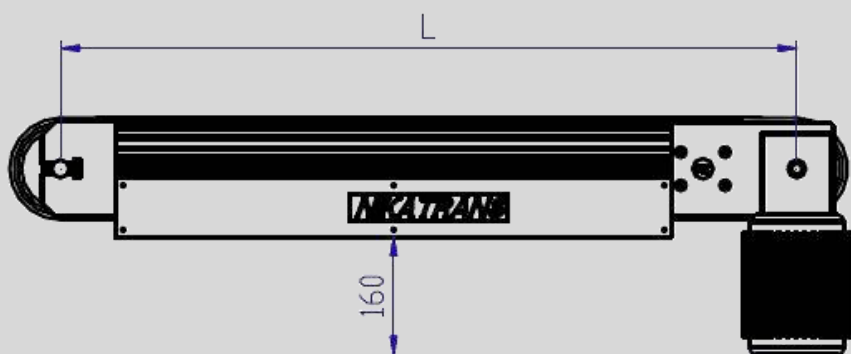
- Transportador de cadena de $\frac{3}{4}$ " o $\frac{1}{2}$ " de doble vía con accionamiento por motorreductor en posición extremo.
- Chasis construido en perfil de aluminio extrusionado.
- Placas de amarre del motorreductor y polea motriz de duraluminio anodizado.
- Soporte de apoyo de las poleas de reenvío en acero inoxidable.
- Polea reenvío de Ø100 mm con camisa de aluminio y eje de acero pavonado.
- Rodamientos a bolas con engrase de por vida.
- Lecho de apoyo de la correa de PET.



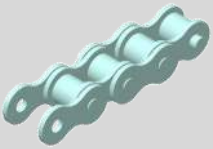
- Double $\frac{3}{4}$ " or $\frac{1}{2}$ " chain conveyor driven by gear motor located at end.
- Chasis constructed with extruded aluminium profile.
- Drive flanges and drive pulley of unpainted anodised duraluminium.
- Stainless steel return pulley supports.
- Return pulleys Ø100 mm covered in aluminium axle of blue steel.
- Ball bearings with greasing for life.
- PET bed support for timing belt.

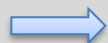
NT 400

Transportador de correa dentada y cadena Chain and timing belt conveyor

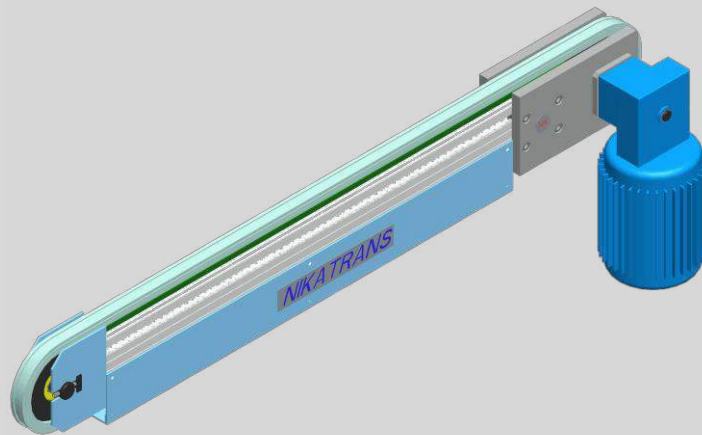


Kg / m ²	P	 N
1,5	3/4"	17000
1,3	3/4"	17000
1,25	1/2"	23400



L	mm	10.000				
A	mm	Max. 1.000				
	V	3 x 380				
	m/min	5	8	11	15	20
	Kg	90	50	50	80	50
	Kw	0,12	0,12	0,18	0,25	0,25
	Nm	54	25	31	35	27

NT 400 46



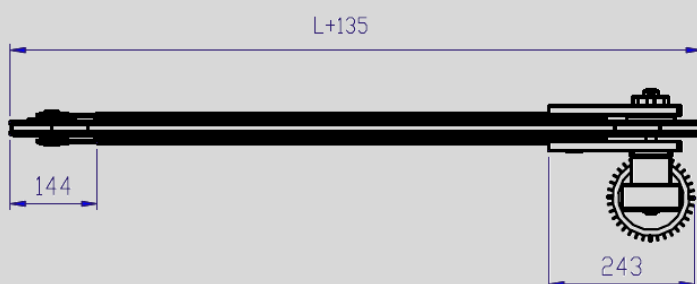
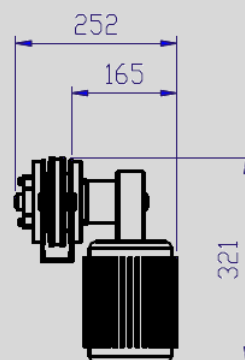
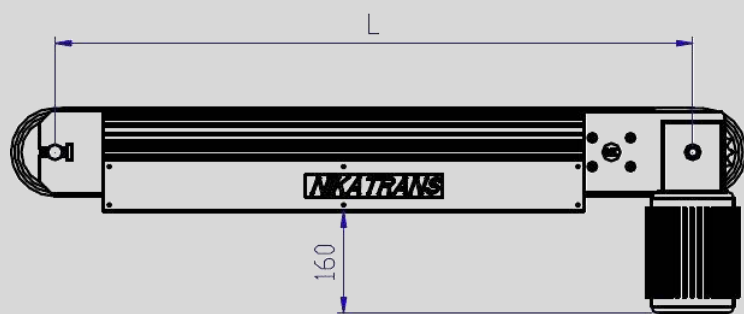
- Transportador de cadena de $\frac{3}{4}$ " o $\frac{1}{2}$ " de simple vía con accionamiento por motorreductor en posición extremo.
- Chasis construido en perfil de aluminio extrusionado.
- Placas de amarre del motorreductor y polea motriz de duraluminio anodizado.
- Soporte de apoyo de las poleas de reenvío en acero inoxidable.
- Polea reenvío de Ø100 mm con camisa de aluminio y eje de acero pavonado.
- Rodamientos a bolas con engrase de por vida.
- Lecho de apoyo de la correa de PET.



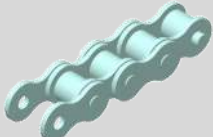
- Single $\frac{3}{4}$ " or $\frac{1}{2}$ " chain conveyor driven by gear motor located at end.
- Chasis constructed with extruded aluminium profile.
- Drive flanges and drive pulley of unpainted anodised duraluminium.
- Stainless steel return pulley supports.
- Return pulleys Ø100 mm covered in aluminium axle of blue steel.
- Ball bearings with greasing for life.
- PET bed support for timing belt.

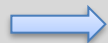
NT 400

Transportador de correa dentada y cadena
Chain and timing belt conveyor

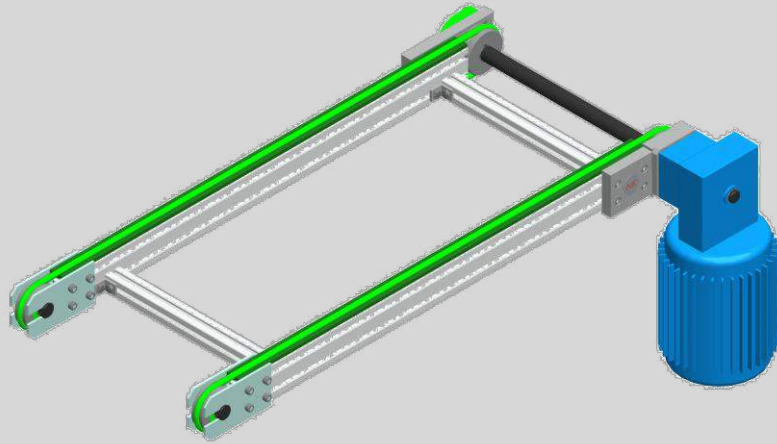


Kg / m ²	P	 N
1,5	3/4"	17000
1,3	3/4"	17000
1,25	1/2"	23400



L	mm	10.000				
	V	3 x 380				
	m/min	5	8	11	15	20
	Kg	90	50	50	80	50
	Kw	0,12	0,12	0,18	0,25	0,25
	Nm	54	25	31	35	27

NT 400 50



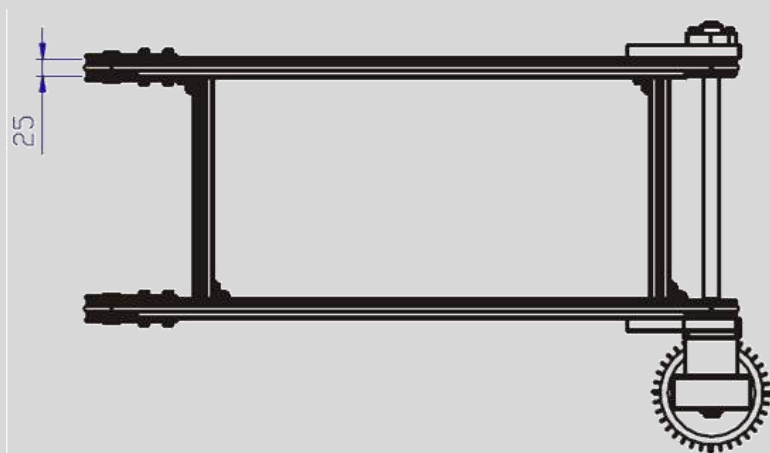
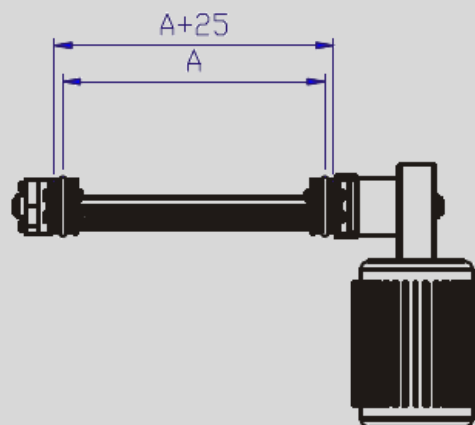
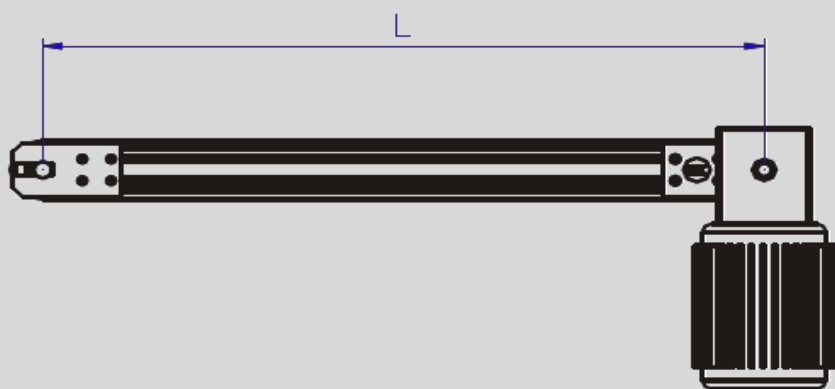
- Transportador de cordón tórico de doble vía con accionamiento por motorreductor en posición extremo.
- Chasis construido en perfil de aluminio extrusionado.
- Placas de amarre del motorreductor y polea motriz de duraluminio anodizado.
- Soporte de apoyo de las poleas de reenvío en acero inoxidable.
- Rodamientos a bolas con engrase de por vida.
- Lecho de apoyo de la correa de PET.



- Double “O-ring” conveyor driven by gear motor located at end.
- Chasis constructed with extruded aluminium profile.
- Gear motor flanges and drive pulley of unpainted anodised duraluminium.
- Stainless steel return pulley supports.
- Stainless steel return pulley supports.
- Ball bearings with greasing for life.
- PET bed support for timing belt.

NT 400

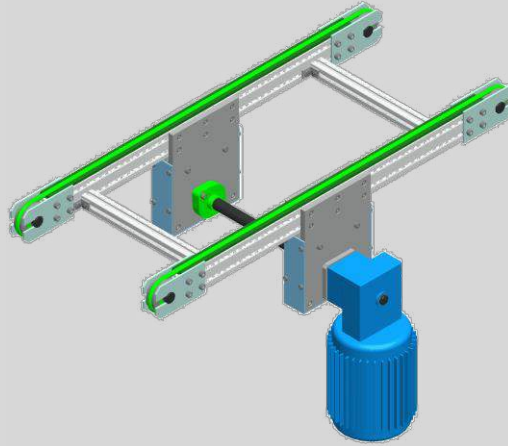
Transportador de correa dentada y cadena
Chain and timing belt conveyor



Kg / m ²	mm	°C
0,12	5	(-30) - (+80)

L	mm	10.000			
A	mm	Max. 1.000			
	V	3 x 380			
	m/min	6	9	12	16
	Kg	25	25	25	25
	Kw	0,12	0,12	0,12	0,12
	Nm	14	18	15	12

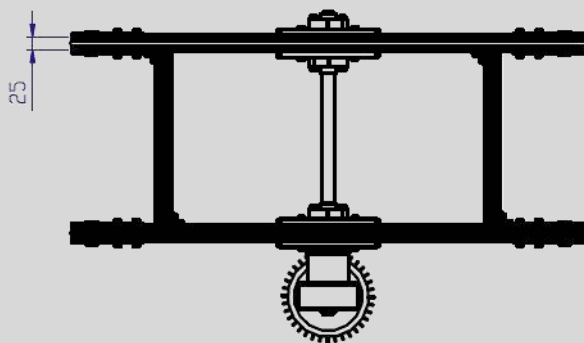
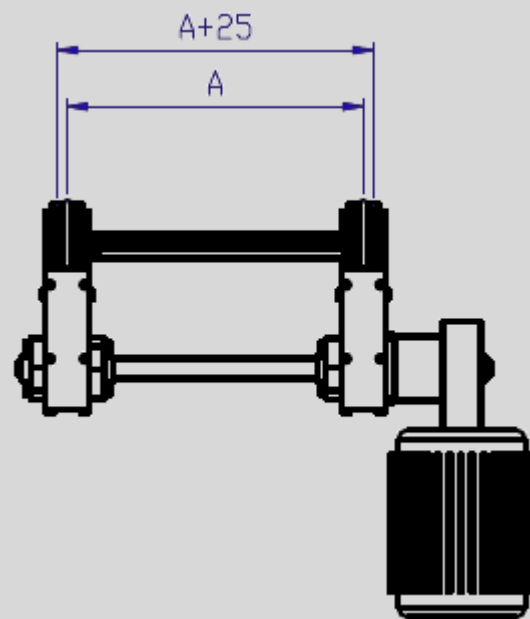
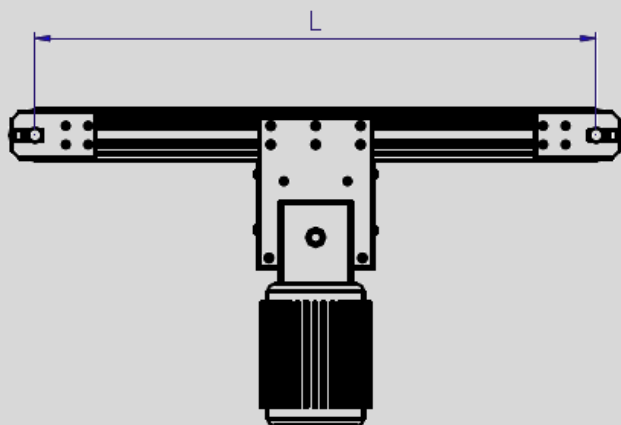
NT 400 55



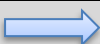
- Transportador de cordón tórico de doble vía con accionamiento por motorreductor en posición central.
- Montaje del equipo motriz en cualquier punto a lo largo del transportador.
- Avance reversible del transportador.
- Chasis construido en perfil de aluminio extrusionado.
- Placas de amarre del motorreductor y polea motriz de duraluminio anodizado.
- Soporte de apoyo de las poleas de reenvío en acero inoxidable.
- Rodamientos a bolas con engrase de por vida.
- Lecho de apoyo de la correa de PET.

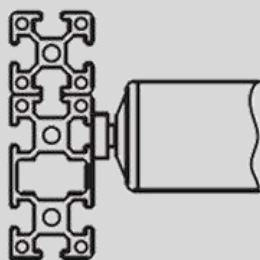
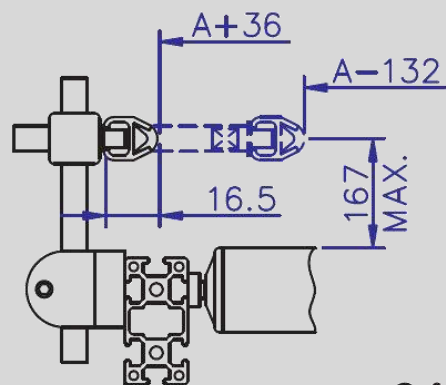
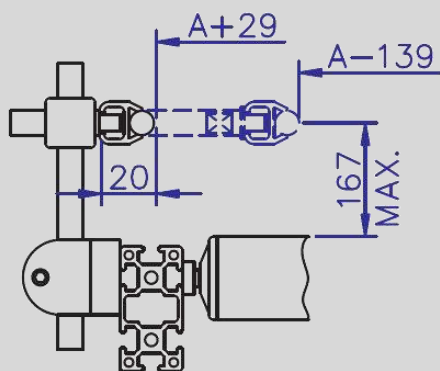
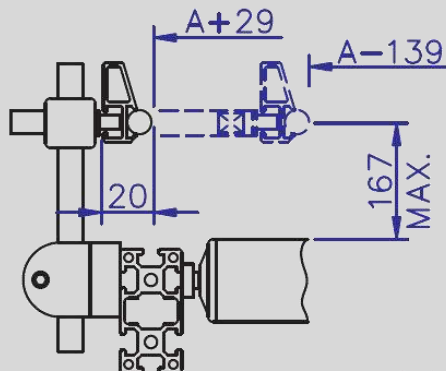


- Double "O-ring" conveyor driven by gear motor located in central position.
- Gear motor unit can be assembled on any point along the conveyor.
- Conveyor can be put in reverse mode.
- Chasis constructed with extruded aluminium profile.
- Gear motor flanges and drive pulley of unpainted anodised duraluminium.
- Stainless steel return pulley supports.
- Stainless steel return pulley supports.
- Ball bearings with greasing for life.
- PET bed support for timing belt.



Kg / m ²	mm	 °C
0,12	5	(-30) - (+80)
		

L	mm	10.000			
A	mm	Max. 1.000			
	V	3 x 380			
	m/min	6	9	12	16
	Kg	25	25	25	25
	Kw	0,12	0,12	0,12	0,12
	Nm	14	18	15	12

Tipos de guía / Type of guides**03****04****05****06**