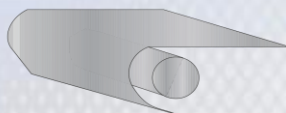


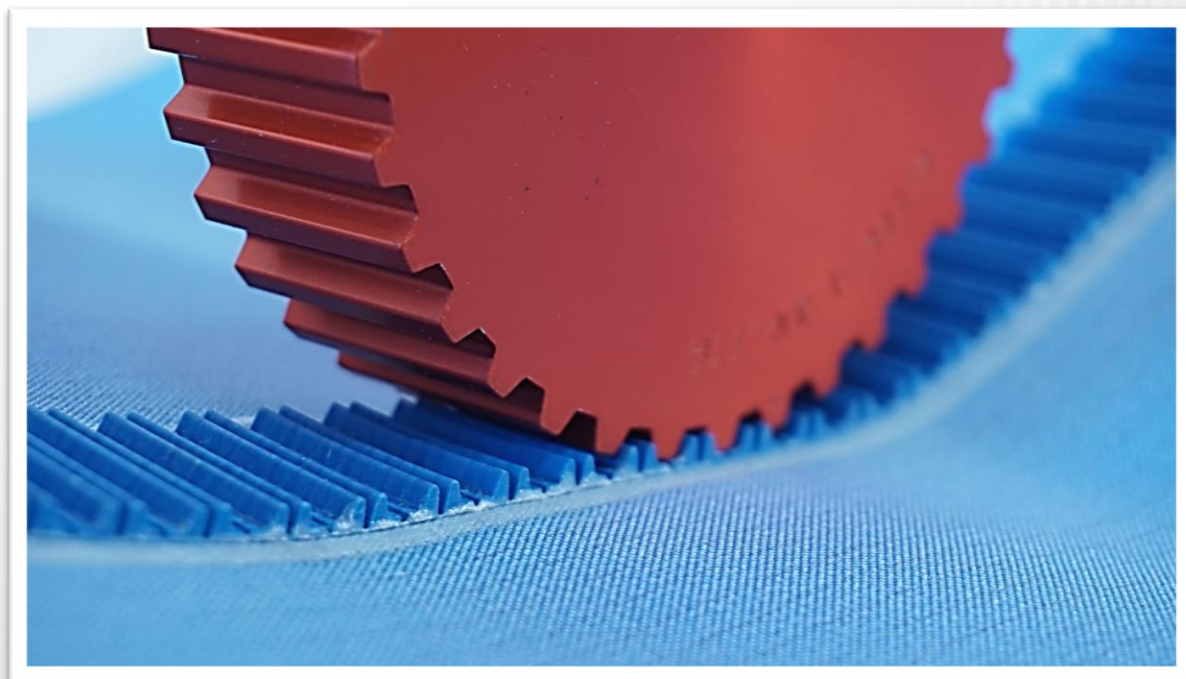
pr® **rubino**
SYNCHRONIZED CONVEYOR BELTS // since 1978



**SISTEMI DI GUIDA E SINCRONIZZAZIONE
PER NASTRI PER TRASPORTATORI**

SHARKDRIVE

GUIDE SINCRONIZZATE PER NASTRI PER TRASPORTATORI



Idee innovative in movimento dal 1978

INDICE

Pagina

- Le origini di **PR RUBINO** **3**
- Cosa produciamo e confezioniamo **4**
- **SHARKDRIVE** **5**
- Livelli applicativi **6**
- Caratteristiche produttive **7**
- Dimensionamento puleggia motrice **8**
- Applicazione guide laterali **SHARKDRIVE** **9**
- Dimensionamento puleggia motrice per doppie guide **SHARKDRIVE** **10**
- Geometrie applicabili **11**
- Tensione del nastro **12-13**
- Applicazioni e lavorazioni speciali **14-15**
- Carta dei valori e codice etico aziendale **16**
- Cartelline campionarie **17**
- Prodotti principali, di gamma e lavorazioni accessorie **18**
- Il Gruppo Rubino verso il futuro **19**

IERI



OGGI



DOMANI



La **PR RUBINO** è nata nel **1978** grazie a **VINCENZO RUBINO** in un laboratorio artigianale di assistenza tecnica e installazione in opera di Nastri per Trasportatori in gomma dove si eseguivano anche rivestimenti in gomma su rulli, vulcanizzazioni di cinghie in cotone e in cuoio e riparazioni su battelli pneumatici per il settore nautico.

Oggi l'azienda è amministrata da **ATTILIO RUBINO** e produce nastri per trasportatori e nastri ibridi sincronizzati per il settore delle macchine confezionatrici del packaging e delle automazioni industriali; è presente nel mondo con i suoi prodotti attraverso una rete distributiva innovativa con forte specializzazione nel **PROBLEM SOLVING**.

E' consociata con **VISION TECH**, azienda produttrice di cinghie dentate speciali in poliuretano sia saldate che prodotte ad anello continuo, impiegate anch'esse nel settore delle automazioni industriali e nel comparto altamente tecnologico del packaging.





COSA PRODUCIAMO E CONFEZIONIAMO

La **PR RUBINO** è specializzata in progettazione, Fabbricazione ed assistenza tecnica di nastri per trasportatori semplici e sincronizzati; nastri dentati sincronizzati, cinghie piane e a sezioni varie; rivestimenti tecnici, taglio particolari a disegno in materiale plastico, poliuretano, gomma, silicone e mescole speciali in utilizzo su macchine automatiche industriali, alimentari e nelle automazioni in genere.

ALCUNI NUMERI DEL GRUPPO RUBINO/VISION TECH

La prima azienda europea produttrice di nastri sincronizzati in grado di avvolgere su rulli volventi riducibili fino a 12mm di diametro.

Una tra le prime aziende nella provincia di Bologna ad ottenere nel luglio 2016 la certificazione **ISO 9001/2015 QUALITA' SICUREZZA AMBIENTE**

19 BREVETTI di proprietà intellettuale sia di **NUOVI PRODOTTI** e sia di **METODO E APPARATI** sviluppati negli ultimi 10 anni.

48 BRAND di prodotti core business, di gamma e di lavorazioni accessorie.

OLTRE 40 DIPENDENTI dislocati in **4 REPARTI PRODUTTIVI** presenti sia nel **NORD** che nel **SUD** d'Italia.

Oltre **3.000 METRI QUADRI DI SUPERFICIE** adibita a uffici, aree produttive, depositi, soppalchi e aree cortilive private.

1 LABORATORIO PER PROVE DI COLLAUDO
1 LABORATORIO DI RICERCA E SVILUPPO

SHARKDRIVE®

GUIDE DENTATE PER AVANZAMENTO SINCRONIZZATO

Le guide **SHARKDRIVE®** sono un completamento delle **EASYWHALE®** in quanto concepite non solo per l'anti-sbandamento su piccoli diametri, ma soprattutto per essere applicate in impianti dove è necessario avere un avanzamento sincrono al passo e senza slittamenti.

La certezza del numero di denti (passi) dà la possibilità alla **SHARKDRIVE®** di agire come una cinghia dentata con una superficie di lavoro molto più ampia; inoltre, la base tessile del nastro a contatto con il piano di scorrimento evita surriscaldamenti causati dallo sfregamento continuo che crea il dente in poliuretano della cinghia dentata classica.

PERCHE' MONTARE LE SHARKDRIVE

Avere sotto controllo i processi produttivi diventa importantissimo in qualunque parte di una macchina e anche un nastro per trasporto oggi può essere controllato come una cinghia dentata.

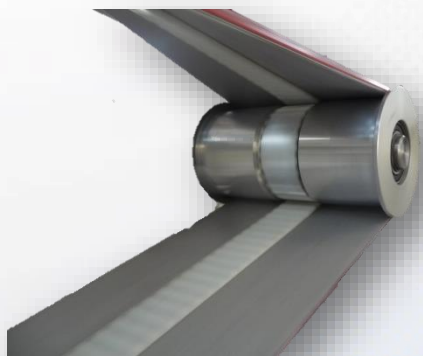
Questo rappresenta un traguardo importante nel mondo delle macchine automatiche che sono alla ricerca dell'innovazione per essere sempre all'avanguardia.

Il prodotto nasce fondamentalmente per tre motivi:

- sincronizzare i nastri trasportatori laddove le cinghie dentate pongono limiti applicativi a causa delle forti limitazioni nella loro larghezza.
- Poter disporre di differenti coefficienti di attrito sul lato esterno utili a risolvere tutte le casistiche legate al trasporto prodotti.
- Possibilità di scendere sui diametri dei rulli condotti folli fino a un minimo di 12 mm limitando i salti del prodotto tra un trasportatore e l'altro.



I VANTAGGI DELLE GUIDE SINCRONIZZATE SHARKDRIVE



- Possibilità di avvolgere su rulli volventi diametro 12 mm
- Alleggerimento della carpenteria.
- Eliminazione dei contro-rulli di rinvio.
- Eliminazione delle conicità sui rulli di rinvio.
- Avanzamento certo senza slittamenti.
- Eliminazione della gommatura del rullo motore.
- Eliminazione delle fotocellule e dei rulli pneumatici di centraggio.
- Carichi sugli assi e cuscinetti ridotti.

SHARKDRIVE®

LIVELLI APPLICATIVI

Le guide **SHARKDRIVE®** vengono fornite con due diversi livelli applicativi 2° e 3°; questa differenza rappresenta una netta distinzione sulle procedure di costruzione e applicazione del prodotto finito. Il tappeto verrà sempre fornito con uno sviluppo multiplo di 10 mm poiché le **SHARKDRIVE®** nascono su matrice del passo metrico T10.

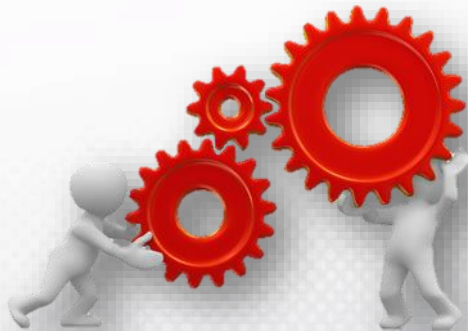
NON SLITTA SULLA PULEGGIA MOTRICE – II° LIVELLO APPLICATIVO

Il 2° livello applicativo viene realizzato in modo che il numero dei denti della **SHARKDRIVE®** sia una conseguenza dello sviluppo del nastro; questo significa che può esserci un dente in più o in meno rispetto al teorico multiplo di 10 (mm). Il requisito principale è rispettare lo sviluppo con le classiche tolleranze dimensionali date ai nastri per trasportatori.



CONTANDO I DENTI, EFFETTUA OPERAZIONI DI PRECISIONE – III° LIVELLO APPLICATIVO

Il 3° livello applicativo tiene conto di un numero preciso di denti e quindi lo sviluppo del nastro sarà una conseguenza del numero di denti applicati. Questo per consentire una esatta suddivisione del passo.



La tabella di seguito riportata, serve per dare un indirizzo di massima al progettista in modo da stabilire un'equilibrata proporzione tra la guida e la larghezza del nastro. Trattasi di quote indicative frutto di esperienze di casi applicativi realizzati con successo.

CARATTERISTICHE PRODUTTIVE GUIDE SHARKDRIVE

TIPOLOGIA	COLORE	DUREZZA SH	LARGHEZZA (mm)				ALTEZZA (mm)	Ø MINIMO PULEGGE CONDOTTE
DTV10	TRASPARENTE 	80	20	25	30	40	3,5	12
DTV10	BLU 							
DTV10	BIANCO 							
DT10	TRASPARENTE 							16
DT10	BLU 							
DT10	VERDE 							
DT10	NERO 							

APPLICAZIONE GUIDE CENTRALE SHARKDRIVE IN FUNZIONE DELLA LARGHEZZA DEL TAPPETO

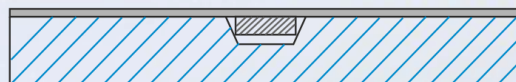
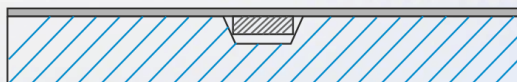
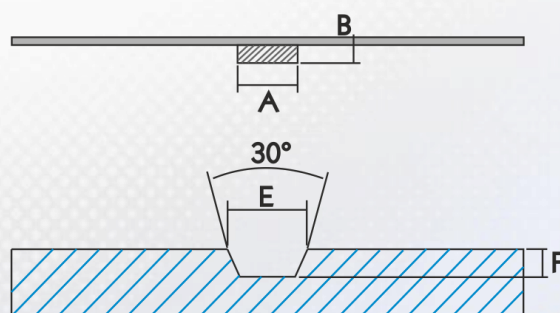
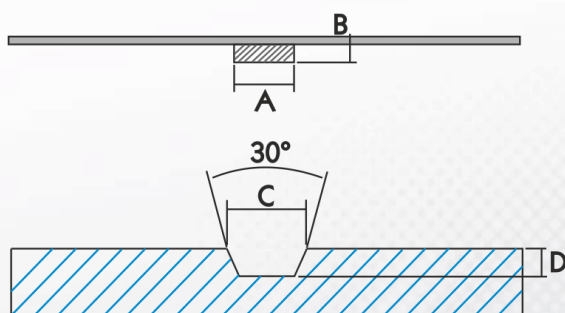
LARGHEZZA TAPPETO (mm)	DA 100 A 199	DA 200 A 299	DA 300 A 399	DA 400 A 499
LARGHEZZA GUIDA (mm)	20	25	30	40

QUOTE DI COSTRUZIONE VANI DI GUIDA

VANO DI GUIDA PER PULEGGE CONDOTTE

VANO DI GUIDA PER PIANO DI SCORRIMENTO

LARGHEZZA GUIDA	ALTEZZA GUIDA	LARGHEZZA VANO PULEGGIA	PROFONDITA' VANO	LARGHEZZA VANO PIANO DI SCORRIMENTO	PROFONDITA' VANO PIANO DI SCORRIMENTO
A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)
20	3,5	22,5	4	24,5	4
25		27,5		29,5	
30		32,5		34,5	
40		42,5		44,5	



SHARKDRIVE®

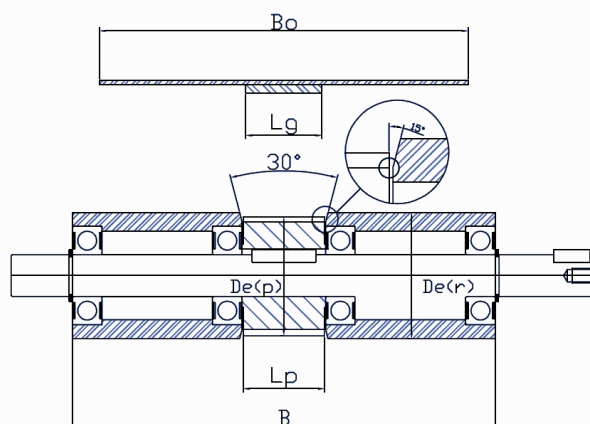
DIMENSIONAMENTO PULEGGIA MOTRICE

A titolo esemplificativo mostriamo di seguito uno schema di rullo motore con puleggia dentata centrale e 2 rulli folli ai lati dove vengono quotati i punti critici.

Per un buon funzionamento del prodotto è necessario rendere solidale la puleggia dentata calettata sull'albero di trasmissione e mettere su cuscinetti le due parti cilindriche a lato.

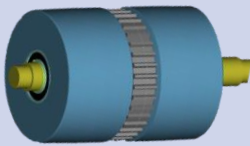
Si ottiene in questo modo un trascinamento comandato dalla puleggia dentata, mentre la tela del nastro che scorre su rulli folli non incontra particolari resistenze ed attriti e non vanifica il lavoro della guida **SHARKDRIVE®**. L'avanzamento sincrono è garantito dalla puleggia dentata inserita nell'albero motore.




Bo	LARGHEZZA NASTRO
B	LARGHEZZA RULLO
	$B = 1,1 \times Bo + 10 \text{ (mm)}$
Lg	LARGHEZZA GUIDA SHARKDRIVE
Lp	LARGHEZZA PULEGGIA
	$Lp = Lg + 2 \text{ (mm)}$
De (p)	DIAMETRO ESTRENO PULEGGIA
De (r)	DIAMETRO ESTERNO DEL RULLO
	$De (r) = De (p) + 2,2 \text{ (mm)}$



Attenzione: l'inclinazione di 15° parte dal fondo della puleggia dentata così come riportato nel disegno

PULEGGIE DENTATE PERSONALIZZATE PER GUIDE SHARKDRIVE

N° DENTI	DE (p) Diametro esterno puleggia	DE (r) diametro esterno rulli	
Z12	34,13 (mm)	36,33 (mm)	
Z24	72,29 (mm)	74,49 (mm)	
Z36	110,45 (mm)	112,65 (mm)	

		
Z12	Z24	Z36

Le pulegge dentate Sharkdrive sono una personalizzazione delle classiche pulegge dentate a passo metrico T10 necessarie per il corretto funzionamento del sistema di sincronizzazione.

Rulli imperfetti o mal dimensionati possono causare la rottura precoce della giunzione del nastro o causare usure della guida e dei denti della puleggia. Per avere la garanzia del buon funzionamento, i nastri con guida **SHARKDRIVE®** vengono sempre corredati di puleggia dentata.

APPLICAZIONE GUIDE LATERALI SHARKDRIVE IN FUNZIONE DELLA LARGHEZZA DEL TAPPETO

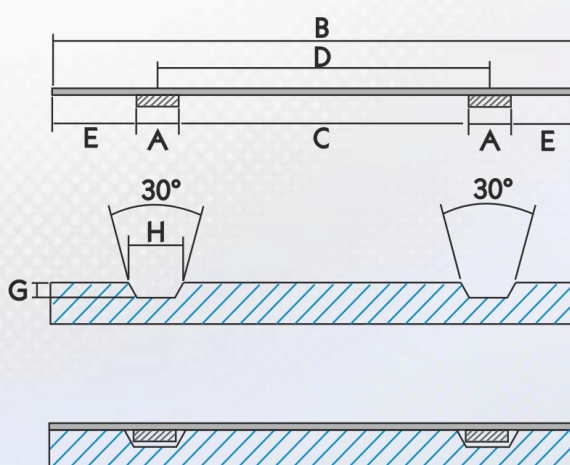
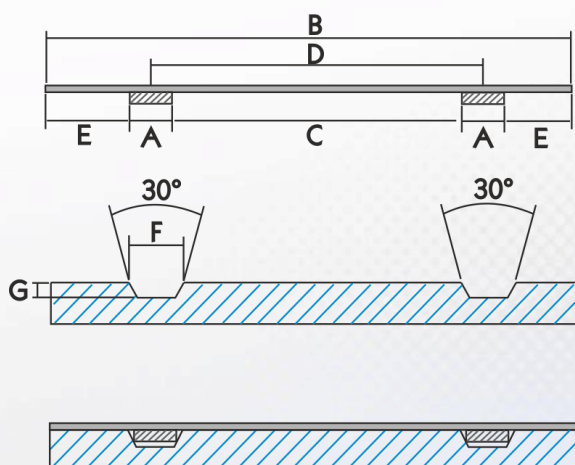
LARGHEZZA TAPPETO (mm)	DA 500 A 700	DA 750 A 1000	DA 1100 A 1300
LARGHEZZA GUIDA (mm)	25	30	40

LARGHEZZA GUIDA	LARGHEZZA TAPPETO	LUCE INTERNA	INTERASSE GUIDE	SPAZIO ESTERNO	LARGHEZZA VANO PULEGGIA	PROFONDITA' VANO	LARGHEZZA VANO DI SCORRIMENTO
A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)	G (mm)	H (mm)
25	500	400	425	25	28	4	29,5
	550	450	475				
	600	500	525				
	650	550	575				
	700	600	625				
30	750	625	655	32,5	33	4	34,5
	800	675	705				
	850	725	755				
	900	775	805				
	950	825	855				
	1000	875	905				
40	1100	900	940	60	43	4	44,5
	1200	1000	1040				
	1300	1100	1140				

QUOTE DI COSTRUZIONE NASTRO E VANI DI GUIDA PER SHARKDRIVE DT10E DTV10

VANO DI GUIDA PER PULEGGE

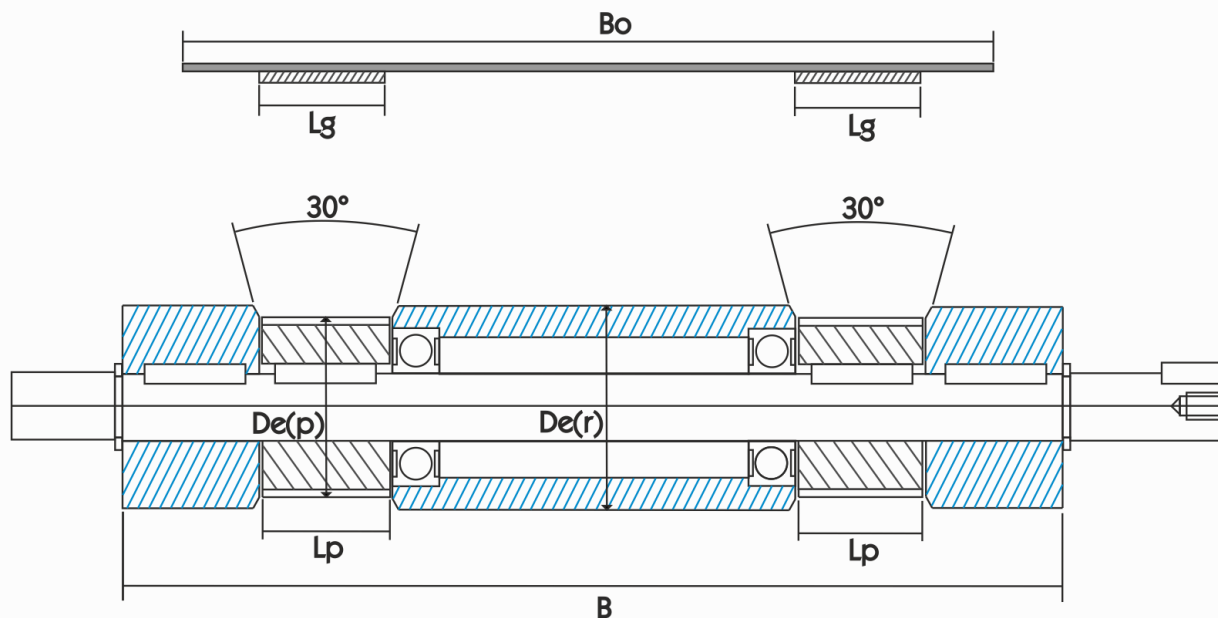
VANO DI GUIDA PER PIANO DI SCORRIMENTO



SHARKDRIVE®

DIMENSIONAMENTO PULEGGIA MOTRICE PER DOPPIE GUIDE SHARKDRIVE

BO	LARGHEZZA NASTRO	Lg	LARGHEZZA GUIDA SHARKDRIVE	De (p)	DIAMETRO ESTERNO PULEGGIA
B	LARGHEZZA RULLO	Lp	LARGHEZZA PULEGGIA	De (r)	DIAMETRO ESTERNO DEL RULLO
	$B = 1,1 \times Bo + 10 \text{ (mm)}$		$Lp = Lg + 2 \text{ (mm)}$		$De (r) = De (p) + 2,2 \text{ (mm)}$



Con guide in larghezza 25 e 30 mm si consiglia di far scorrere le parti esterne del nastro su rulli calettati all'albero (valori riportati nella tabella delle doppie guide Sharkdrive)



Con guide in larghezza 40 mm si consiglia di far scorrere le parti esterne del nastro su rulli volventi (valori riportati nella tabella delle doppie guide Sharkdrive)

Per i diametri esterni delle pulegge dentate vedere pagina 11.

DATI TECNICI COSTRUTTIVI

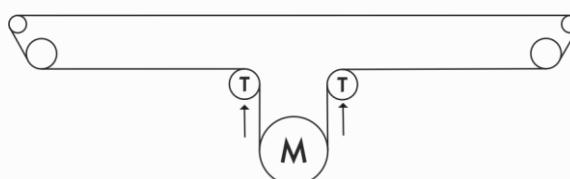
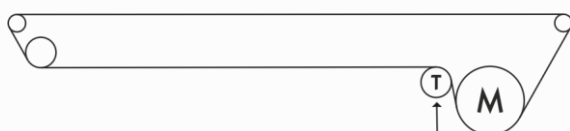
Una cattiva progettazione potrebbe compromettere l'intero funzionamento. Dopo aver scelto l'equipaggiamento ideale per la vostra applicazione, Vi consigliamo di contattare i nostri uffici commerciali per un confronto tecnico prima di disegnare e montare le guide **SHARKDRIVE®**.

GEOMETRIE APPLICABILI PER GUIDE SHARKDRIVE

Per utilizzare al meglio le guide **SHARKDRIVE®** suggeriamo alcune geometrie che si prestano particolarmente per l'uso di piccoli diametri di avvolgimento.

SENSO DI AVANZAMENTO →

← SENSO DI AVANZAMENTO BI-DIREZIONALE →

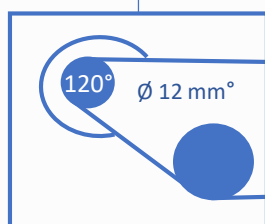
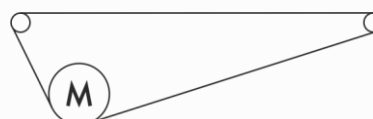


ULTERIORI GEOMETRIE APPLICABILI PER GUIDE SHARKDRIVE

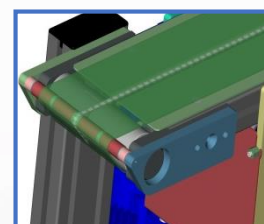
Oltre alle geometrie utilizzate precedentemente, con le guide **SHARKDRIVE®** è possibile utilizzare ulteriori aperture della carpenteria con un terzo dei denti in presa della puleggia motrice.

SENSO DI AVANZAMENTO →

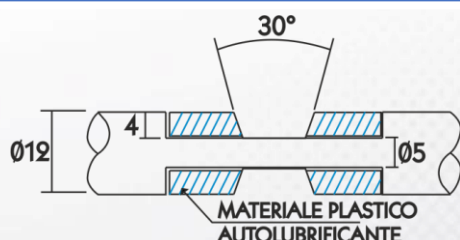
← SENSO DI AVANZAMENTO



L'angolo di apertura di 120° a ridosso della penna è necessario per garantire una durata nel tempo della guida e favorire la giusta scorrevolezza senza creare fastidiosi effetti poligono che favorirebbero un'usura precoce.



SCHEMA DI ESECUZIONE RULLO Ø 12 mm



RULLO FISSO

RULLO VOLVENTE

Nel caso in cui ci sia la necessita di scendere sotto i diametri di avvolgimento minimi consigliati, consultare il nostro ufficio tecnico commerciale scrivendo a: commerciale@prrubino.it

SHARKDRIVE®

COME TENDERE IL NASTRO

Durante le fasi di saldatura della guida **SHARKDRIVE®** il nastro subisce un leggero ritiro. Per garantire una tensione ottimale del tappeto e fare in modo che la guida **SHARKDRIVE®** ingrani correttamente nella puleggia dentata è necessario considerare un tenditore con una corsa adeguata sia in positivo che in negativo. La tensione ottimale di esercizio del nastro sincronizzato con guida **SHARKDRIVE®** rientra in un *range* compreso tra lo 0,2 e 0,5 %, pertanto è necessario intervenire sulla corsa del tenditore in maniera percentuale in relazione all'interasse del nastro e alla sua larghezza.

ESEMPI APPLICATI GUIDA SHARKDRIVE II° E III° LIVELLO

Come visto precedentemente, i livelli applicativi della guida **SHARKDRIVE®** sono due in funzione del lavoro da svolgere. A questo proposito il calcolo legato alla tensione di esercizio e di conseguenza al tenditore sono diversi. A parità di misure vediamo i due casi con le relative differenze.

TAB A - ALLUNGAMENTI % IN FUNZIONE DELLA LARGHEZZA NASTRO		TAB B - QUOTE DIMENSIONALI INDICATIVE PER IL TENDITORE	
Larghezza nastro	Tensione ottimale di esercizio%	Interasse nastro	Corsa tenditore
Da 120 a 250 mm	0,5%	500 a 1000	5%
Da 250 a 400 mm	0,4%	1000 a 2000	3,5%
Da 400 a 600 mm	0,3%	2000 a 5000	2%
Da 600 a 1200 mm	0,2%	5000 a 10.000	1%

II° LIVELLO APPLICATIVO

CALCOLO DEL TENDITORE II° LIVELLO APPLICATIVO

Di seguito un esempio di un II° livello applicativo dove si chiede che il nastro abbia uno sviluppo reale di 10.000mm

NASTRO TIPO:

5R2 0 E2 M BC

DIMENSIONI RICHIESTE:

SV.10.000 (installato e tensionato) **X LG.250** (mm)

INTERASSE TRA I RULLI DEL PIANO TRASPORTO

4500 (mm)

TIPOLOGIA GUIDA:

SHARKDRIVE II° LIVELLO APPLICATIVO DTV10 LARGHEZZA 25 (mm)

Individuiamo in **TAB A** la tensione ottimale di esercizio, già comprensiva del ritiro costruttivo ~0,1% in relazione alla larghezza nastro.

$$250 = 0,4\%$$

$$10.000 - 0,4\% = 9960$$

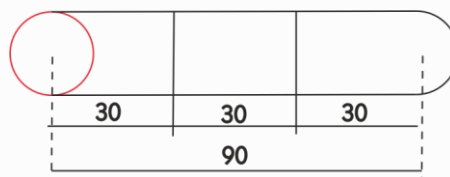
(SVILUPPO DEL NASTRO MISURATO A RIPOSO)

Progettiamo la corsa del tenditore, individuando in **TAB B** il coefficiente di riferimento in relazione all'interasse del nastro

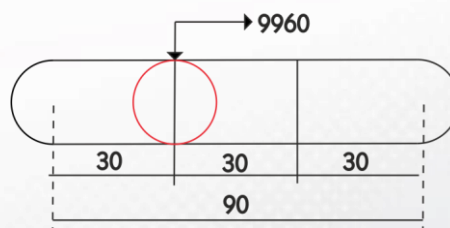
$$4500 = 2\% (90 \text{ mm}) \text{ CORSA DEL TENDITORE}$$

RISULTATO OTTENUTO:

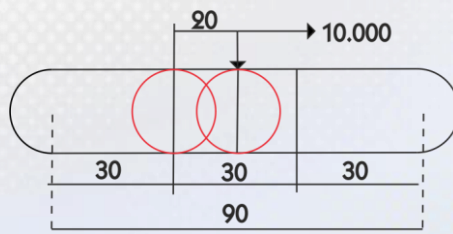
Una volta messo in tensione il nastro allo 0,4% avrà uno sviluppo pari a 10.000 mm e il tenditore dovrà essere posizionato al centro della sua corsa.



Scarichiamo tutto il tenditore, per inserire il nastro agevolmente



Carichiamo il tenditore fino allo sviluppo teorico



Applichiamo il coefficiente di allungamento calcolato.

SHARKDRIVE®

COME TENDERE IL NASTRO

TAB A - ALLUNGAMENTI % IN FUNZIONE DELLA LARGHEZZA NASTRO		TAB B - QUOTE DIMENSIONALI INDICATIVE PER IL TENDITORE	
Larghezza nastro	Tensione ottimale di esercizio%	Interasse nastro	Corsa tenditore
Da 120 a 250 mm	0,5%	500 a 1000	5%
Da 250 a 400 mm	0,4%	1000 a 2000	3,5%
Da 400 a 600 mm	0,3%	2000 a 5000	2%
Da 600 a 1200 mm	0,2%	5000 a 10.000	1%

II° LIVELLO APPLICATIVO

CALCOLO DEL TENDITORE II° LIVELLO APPLICATIVO

Di seguito un esempio di un III° livello applicativo che richiede che il nastro abbia uno sviluppo reale di 1000 denti

NASTRO TIPO:
5R2 0 E2 M BC
 NUMERO DENTI NECESSARI PER APPLICAZIONE
1000

DIMENSIONI RICHIESTE:
SV.10.000 (teorico) **X LG.250** (mm)
 INTERASSE PIANO TRASPORTO
4500 (mm)

TIPOLOGIA GUIDA:
SHARKDRIVE III° LIVELLO APPLICATIVO DTV10
LARGHEZZA 25mm

Decurtiamo il ritiro costruttivo del nastro $\sim 0,1\%$, (che avviene durante l'operazione di saldatura della guida).

$10.000 - 0,1\% = 9990$
 (SVILUPPO DEL NASTRO MISURATO A RIPOSO)

Individuiamo in **TAB A** la tensione ottimale di esercizio in relazione alla larghezza nastro.

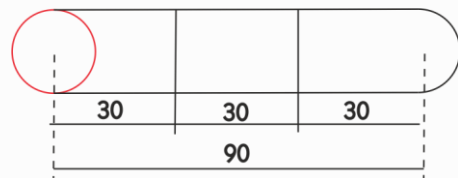
$250 = 0,4\%$
 $9990 + 0,4\% = 10.030$
 (SVILUPPO DEL NASTRO INSTALLATO DOPO IL TENSIONAMENTO)

Progettiamo la corsa del tenditore, individuando in **TAB B** il coefficiente di riferimento in relazione all'interasse del nastro

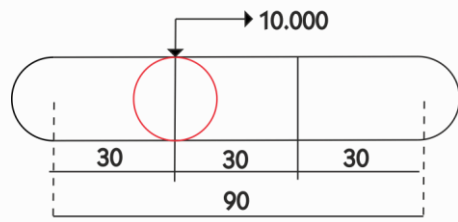
$4500 = 2\%$ (90 mm)

RISULTATO OTTENUTO:

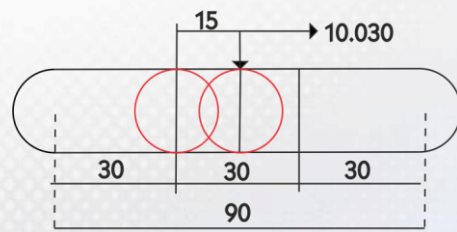
Una volta messo in tensione il nastro allo 0,4%, avrà uno sviluppo pari a 10.030 mm e il tenditore dovrà essere posizionato al centro della sua corsa.



Scarichiamo tutto il tenditore, per inserire il nastro agevolmente



Carichiamo il tenditore fino allo sviluppo teorico



Applichiamo il coefficiente di allungamento calcolato.

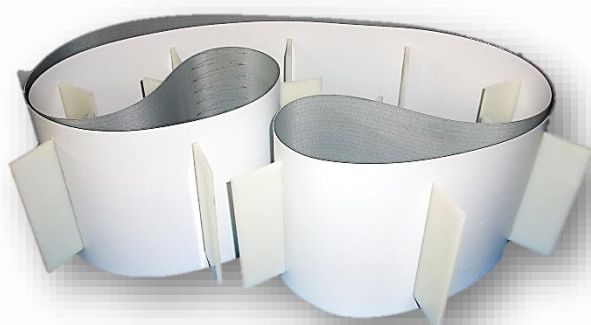
SHARKDRIVE®

APPLICAZIONI E LAVORAZIONI SPECIALI A DISEGNO

SALDATURA LISTELLI LISTECH

È possibile applicare listelli senza piedino **LISTECH** per permettere al nastro di avvolgere sugli stessi diametri minimi consentiti dalle guide sincronizzate **SHARKDRIVE**®.

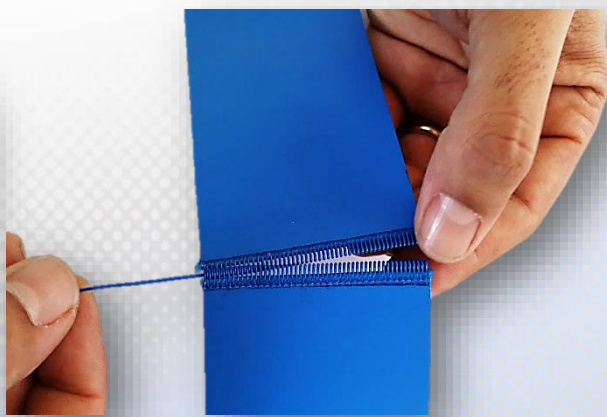
La zona di saldatura può essere realizzata anche parzialmente in riferimento allo spessore del listello grazie ai nostri particolari processi di saldatura a fusione molecolare.



La saldatura del tassello sarà eseguita in corrispondenza del dente della guida dentata presente sul lato inferiore del nastro; questa operazione si rende necessaria per garantire l'alta flessibilità del prodotto e per scongiurare i rischi di possibili distacchi.

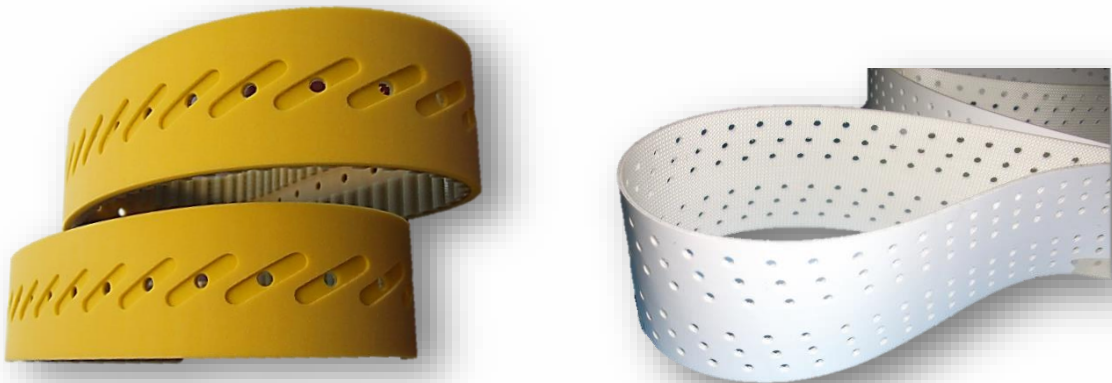
GIUNZIONI APRIBILI IN NYLON A SCOMPARSA EASYOPEN

Grazie alla ricerca continua, PR Rubino riesce a rendere apribili i nastri mediante le giunzioni a scomparsa **EASYOPEN**® serie NY 50, NY 60, NY 90 (Vedi caratteristiche presenti nel catalogo specifico). Questo esclusivo metodo permette al nastro sincronizzato di essere facilmente apribile in pochi secondi permettendo la pulizia e la sostituzione dello stesso senza smontare parti macchina.



CAMERE DI ASPIRAZIONE PER IL VUOTO HOLESCUT

In campo alimentare, ma anche in altri settori industriali per far avanzare velocemente il prodotto trasportato si rende necessario creare camere di aspirazione utili a creare il vuoto. È possibile eseguire forature **HOLESCUT** semplici o asolate **HOLESVAT** che fungono da ventose.



Tutti gli articoli presentati hanno impresso il Marchio sul lato interno in corrispondenza della giunzione a circa 10 mm dal filo bordo. Questo al fine di rendere sempre riconoscibile il materiale da noi consegnato alla clientela e poterne garantire l'originalità.

CARTA DEI VALORI E CODICE ETICO AZIENDALE

Consapevoli dell'importanza dell'approccio etico e morale, tutto lo staff dell'**ORGANIGRAMMA DI PR RUBINO** rispetta le leggi e i regolamenti vigenti.

La nostra etica e morale ci impongono, senza giungere a compromessi, di operare con **ONESTA', LEALTA', AFFIDABILITA', RISERVATEZZA, CORRETTEZZA, RESPONSABILITA'** verso la collettività, **RISPETTO** reciproco, **DIGNITA', LOTTA ALLA CORRUZIONE, QUALITA'** dei prodotti e servizi offerti, **EQUITA'** dell'autorità esercitata, **IMPARZIALITA', TUTELA DELL'AMBIENTE, SICUREZZA** sui luoghi di lavoro, **TRASPARENZA** su tutti gli aspetti, esigendo lo stesso comportamento da tutti coloro con cui si intrattengono rapporti commerciali.

LA NOSTRA MISSION AZIENDALE

Come gruppo aziendale ci poniamo l'obiettivo di rispettare i seguenti 10 punti:

- 1) Fornire i consigli tecnici utili agli interessi dei nostri clienti;
- 2) Migliorare le performance delle macchine utilizzatrici;
- 3) Migliorare il risparmio energetico delle macchine utilizzatrici;
- 4) Ridurre i tempi di fermo macchina e di conseguenza i costi di manutenzione;
- 5) Ridurre i carichi esercitati sulla struttura del trasportatore;
- 6) Ridurre l'impiego di materie prime necessarie alla realizzazione delle carpenterie dei nastri trasportatori;
- 7) Ridurre i costi di progettazione;
- 8) Aumentare la sicurezza in termini di igiene;
- 9) Aiutare i nostri clienti/partner a restare competitivi nel mercato globale;
- 10) Aiutare i nostri clienti/partner nella risoluzione di problemi che si rilevano nel post vendita, anche se generati da fattori esterni, che vanno ad interagire sul buon funzionamento del nostro articolo prodotto.



La nostra documentazione tecnica e le cartelline campionarie vengono assemblate con l'aiuto di un Centro Sociale frequentato da giovani e ragazzi diversamente abili.

RICEVERE UNA CARTELLINA CAMPIONARIA E' MOLTO SEMPLICE

Basterà chiamare il **+39 051 733573** e chiedere la visita di un tecnico incaricato, oppure scrivere commerciale@prrubino.it specificando nell'oggetto **RICHIESTA CARTELLINA CAMPIONARIA**.

Utilizzando gli strumenti giusti sarete agevolati nella scelta del materiale più idoneo per la vostra applicazione.



Un **COMPENDIO DELL'INTERA GAMMA DEI PRODOTTI PR RUBINO**, corredato di cataloghi tecnici, può essere richiesto per progettare e scegliere in autonomia il prodotto più idoneo all'applicazione.

Saremo lieti di aiutarvi nel calcolo e nella scelta, qualora aveste necessità.



Se le esigenze sono limitate a pochi esemplari di nastri, vi forniremo un comodo raccoglitore con le schede tecniche e i campioncini implementabile nel tempo.



Prodotti Principali	SHARKDRIVE	VISIONFLEX
	Nastri con guide dentate sincronizzate	Cinghie dentate ad anello continuo
RUBINO	ENDLESCOAT	VISION-T
Nastri in Pvc, poliuretano, gomma, poliestere	Sovra-dorso in gomma senza giunzione per cinghie dentate e nastri per trasportatori	Cinghie dentate per trasporto sincrono con tasselli in poliuretano
BLETERFOOD	EASYOPEN	RUBINAY
Nastri alimentari antibatterici "HACCP"	Giunzioni apribili in nylon a scomparsa	Cinghie piane di trasmissione
INNOTWIST	DOLPHINE	ETERDECT
Nastri per twist a 90° e 180°	Nastri dentati sincronizzati	Poliuretano alimentare detectabile
VISION TITAN	SYNCHORES	EASYWHALE
Giunzioni apribili ad incastro per cinghie dentate	Rivestimenti con mescole compatte ed espanse per cinghie dentate	Guide anti-sbandamento per piccoli diametri

Prodotti di Gamma	PARFLEX	SILIKBELT
	Particolari flessibili tagliati a disegno	Nastri in silicone
CONVYSINCRO	FLEXGUM	POLIBECH
Trasportatori sincronizzati a nastro	Bandelle antiscivolo per rivestimento rulli	Nastri in poliolefilene
CONVYTWIST	PR STAR	MOLGER
Trasportatori twist a 90° e 180° sincronizzati	Cinghie tonde termo-sandanti e a sezioni varie	Molle di contrasto per nastri in costa
ELASTODECT	RESBELT	SYNCROPUL
Nastri elastici alimentari detectabili	Rivestimenti con mescole compatte ed espanse per nastri	Pulegge per trasportatori sincronizzati "Convysincro"
HONEYCOMB	VISFOOD	ECONBELT
Cinghie neutre termo-saldanti semplici o rinforzate in Kevlar	Cinghie dentate ad anello continuo alimentari e anti-batteriche	Nastri mono-tela in poliuretano con guide "Easywhale"
VISIONSINCRO	VISPUL	ERLASTICK
Cinghie dentate a manicotto	Pulegge lavorate a disegno	Nastri elastici in poliuretano

Lavorazioni Accessorie	PLOTTERFLEX	VISION MECH
	Taglio a lama con Plotter	Giunzioni apribili meccaniche
VISBLOCKS	VISPROTO	RIVETECH
Tasselli meccanici avvitalibili	Tasselli a prototipazione rapida	Rivestimenti di particolari a disegno
VISFLENG	STARHALF	LISTECH
Puleggie dentate con flange laterali avvitate	Guide semi-sferiche per nastri elastici ed alimentari detectabili	Listelli senza piedino per nastri
VISION MENY	VISION PUZZLE	VISION COVER
Giunzioni apribili per nastri dentati sincronizzati	Giunzioni saldate ad incastro	Sovra-dorso in poliuretano senza giunzione per cinghie dentate
VISMACH	RAILBORD	VISIONSINCRO-TH
Lavorazioni meccaniche a disegno su cinghie dentate	Bordi di contenimento a ventaglio per nastri per trasportatori	Cinghie dentate a manicotto con lavorazioni speciali
WATERJET	VISCENT	HOLESCUT
Taglio materiali a getto d'acqua	Falsi denti in acciaio inox	Foratura a disegno

IL GRUPPO RUBINO VERSO IL FUTURO

Forti dei tanti anni di attività, **PR Rubino** e **Vision Tech** hanno iniziato dal 2017 un percorso di crescita aziendale sotto vari aspetti, per garantire una continua presenza nel mercato da parte delle due aziende e per tener sempre aggiornati i propri clienti/partner delle continue innovazioni.

DUE SITI WEB INTERATTIVI



DAL 1978 **RISOLVIAMO** PROBLEMI

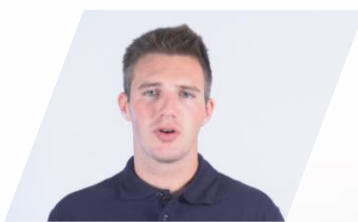


TRA I POCHI AL MONDO A **PRODURRE**
CINGHIE DENTATE AD ANELLO CONTINUO

www.prrubino.it

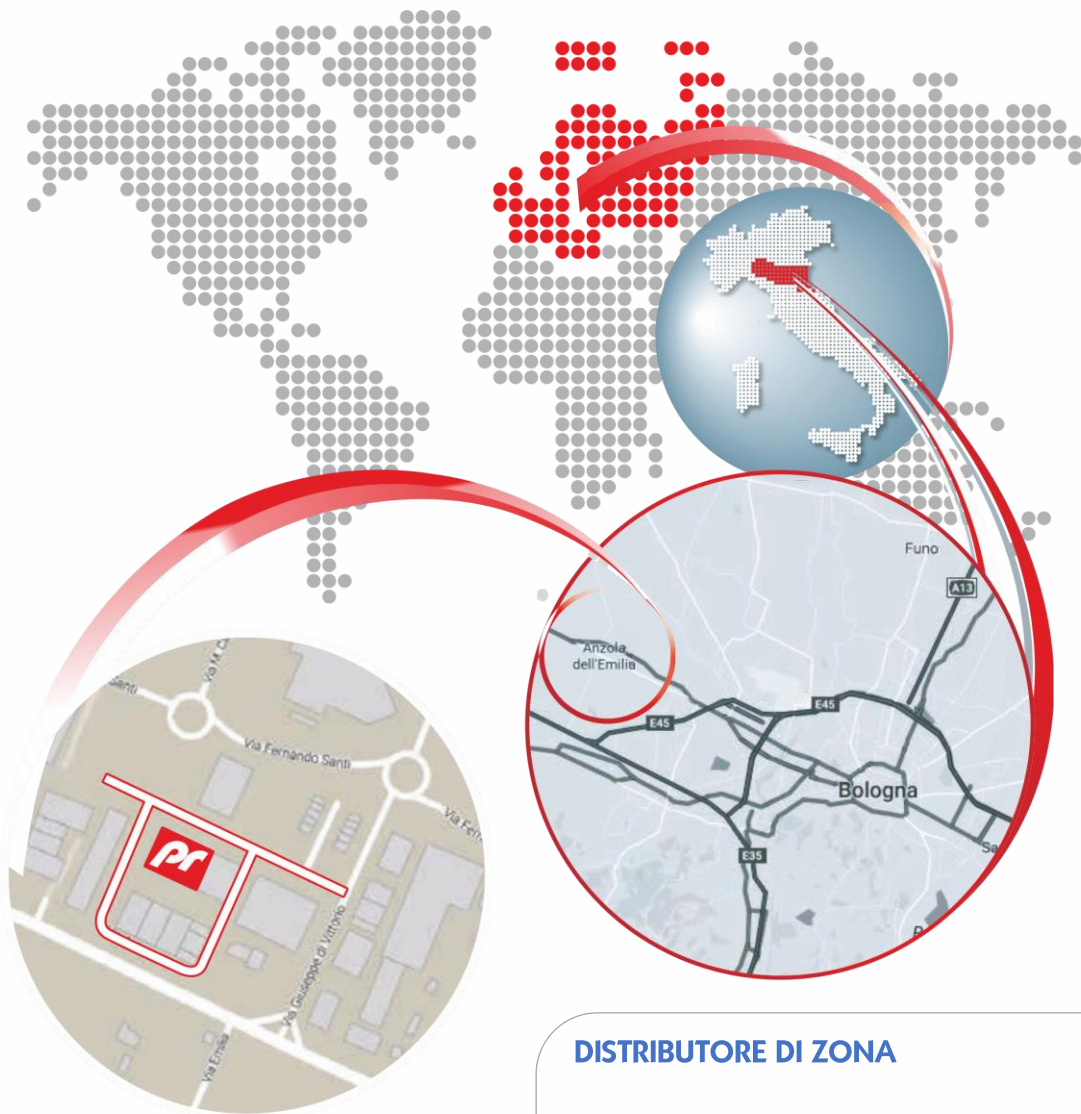
www.vision-tech.it

NUOVI FILMATI DIVERTENTI E ISTRUTTIVI



CANALI SOCIAL SEMPRE AGGIORNATI





DISTRIBUTORE DI ZONA



pr rubino
 SYNCHRONIZED CONVEYOR BELTS // since 1978

AZIENDA PARTNER



PR Rubino S.r.l

Via Masi 18, Zona Industriale OLMO
 40011 Anzola dell'Emilia (BO) – IT
 Tel. +39 051.733573 r.a
 Fax +39 051.735164
info@prrubino.it
www.prrubino.it

Vision Tech S.r.l

Via Verde 2/a,
 40012 Calderara di Reno(BO) – IT
 Tel. +39 051.722957
 Fax +39 051.724545
info@vision-tech.it
www.vision-tech.it