
TABLA 1

| MODELO | 01-1 | 03-1 | 06-1 | 10-1 | 14-1 | 18-1 | 22-1 | 25-1 | 26-1 | 28-1 | 30-1 | 32-1 |
|-------------------------------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| A (MM) | 86 | 104 | 136 | 178 | 210 | 263 | 310 | 370 | 402 | 450 | 550 | 700 |
| B (MM) | 67 | 81 | 104 | 133 | 163 | 209 | 257 | 317 | 347 | 370 | 415 | 510 |
| C (MM) | 30 | 34 | 47 | 64 | 84 | 105 | 140 | 160 | 170 | 210 | 220 | 270 |
| D MÍN / MÁX. (MM) | 10 18 | 12 22 | 15 32 | 20 42 | 25 50 | 30 70 | 38 90 | 38 100 | 38 110 | 55 130 | 55 140 | 70 180 |
| L (MM) | 50 | 64 | 88 | 125 | 150 | 174 | 200 | 215 | 244 | 280 | 360 | 450 |
| M (MM) | 20 | 28 | 42 | 55 | 65 | 74 | 84 | 85 | 98 | 110 | 130 | 160 |
| Q (MM) | 16 | 16 | 18 | 35 | 38 | 44 | 42 | 46 | 50 | 70 | 120 | 150 |
| Z (CANT. X LADO) | 4 | 4 | 6 | 6 | 6 | 8 | 8 | 8 | 12 | 12 | 12 | 12 |
| KA DESPLAZAMIENTO AXIAL MÁXIMO (MM) | 1.0 | 1.2 | 1.5 | 2.0 | 2.5 | 3.0 | 3.5 | 4.5 | 5.0 | 5.5 | 6.0 | 8.0 |
| KR DESALINEACIÓN RADIAL MÁXIMA (MM) | 0.7 | 0.8 | 1.0 | 1.3 | 1.6 | 2.1 | 2.5 | 3.0 | 3.5 | 3.7 | 4.2 | 5.2 |
| KW DESALINEACIÓN ANGULAR MÁXIMA (°) | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| ÁNGULO DE TORSIÓN MÁXIMO (°) | 5 | 6 | 6 | 5 | 8.5 | 6.5 | 6.3 | 5.2 | 5.5 | 9 | 10.8 | 11.8 |
| PESO (KG) | 0.7 | 1.1 | 2.7 | 6.1 | 11 | 21 | 36 | 60 | 75 | 114 | 175 | 354 |
| R.P.M. MÁXIMAS (1/MIN) | 3600 | 3400 | 3200 | 3000 | 2800 | 2200 | 2000 | 1600 | 1600 | 1250 | 1000 | 800 |

| BANDA NORMAL | MODELO | 01-1 | 03-1 | 06-1 | 10-1 | 14-1 | 18-1 | 22-1 | 25-1 | 26-1 | 28-1 | 30-1 | 32-1 |
|--------------------------|--------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | R.P.M | | | | | | | | | | | | |
| | 50 | 0.04 | 0.07 | 0.21 | 0.50 | 1.06 | 2.12 | 4.25 | 8.50 | 17.0 | 28.3 | 49.6 | 71.0 |
| | 100 | 0.07 | 0.14 | 0.42 | 0.99 | 2.12 | 4.25 | 8.50 | 17.0 | 34.0 | 57.0 | 99.0 | 142 |
| | 500 | 0.35 | 0.71 | 2.12 | 4.96 | 10.6 | 21.2 | 42.5 | 85.0 | 170 | 283 | 496 | 708 |
| | 750 | 0.53 | 1.06 | 3.19 | 7.43 | 15.9 | 31.9 | 64.0 | 127 | 255 | 425 | 743 | 1062 |
| | 1000 | 0.71 | 1.42 | 4.25 | 9.91 | 21.2 | 42.5 | 85.0 | 170 | 340 | 566 | 992 | |
| | 1500 | 1.06 | 2.12 | 6.37 | 14.9 | 31.9 | 63.7 | 127 | 255 | 510 | | | |
| | 1800 | 1.27 | 2.55 | 7.70 | 17.8 | 38.2 | 76.0 | 153 | | | | | |
| | 2500 | 1.77 | 3.54 | 10.6 | 24.8 | 53.0 | | | | | | | |
| 2800 | 1.98 | 3.97 | 11.9 | 27.8 | 59.0 | | | | | | | | |
| H.P. ADMISIBLES CON FS=1 | | | | | | | | | | | | | |
| MOMENTO TORSOR (KGM) | | 0.5 | 1 | 3 | 7 | 15 | 30 | 60 | 120 | 240 | 400 | 700 | 1000 |

| BANDA REFORZADA | | | 06-1 | 10-1 | 14-1 | 18-1 | 22-1 | 25-1 | 26-1 | 28-1 | 30-1 | 32-1 |
|----------------------|--|--|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | | | R | R | R | R | R | R | R | R | R | R |
| MOMENTO TORSOR (KGM) | | | 6 | 14 | 30 | 60 | 120 | 240 | 360 | 660 | 1050 | 1400 |

LOS VALORES EN AZUL INDICAN LAS ULTIMAS MEJORAS REALIZADAS

CONSTRUCCIÓN BAJO LOS LINEAMIENTOS DE LAS NORMAS ISO 9001 Y DIN 740.

TECNOMETAL ARGENTINA S. A. SE RESERVA EL DERECHO DE REALIZAR CAMBIOS SIN PREVIO AVISO.

TABLA 2

| TIPO DE CARGA | TIPO DE MÁQUINA ACCIONADA | MOTOR ELÉCTRICO | MOTOR A COMBUSTIÓN | |
|--|--|-----------------|--------------------|--------------|
| | | | + 4 CILIN. | 1 A 3 CILIN. |
| REGULAR | AGITADORES DE DENSIDAD CONSTANTE - BOMBAS CENTRÍFUGAS VENTILADORES CENTRÍFUGOS Y AXIALES - TRANSPORTADORES A BANDA, TORNILLO O CADENA - SLITTERS - GENERADORES DE CARGA UNIFORME | 1.0 | 1.5 | 2.0 |
| IRREGULAR | AGITADORES DE DENSIDAD VARIABLE - BOMBAS CENTRÍFUGAS CARGA VARIABLE - BOMBAS A ENGRANAJES, LÓBULOS PALETAS O PISTONES AXIALES - SOPLADORES TIPO ROOTS - COMPRESORES A TORNILLO ELEVADORES A CANGILONES - TRANSPORTADORES A RODILLOS HIDROPULPERS - JORDANS - BOBINADORES - MÁQUINAS TEXTILES MÁQUINAS PARA MADERAS - MOLEDORAS A CUCHILLAS - EXTRUSORAS | 1.5 | 2.0 | 2.5 |
| PULSANTE | EQUIPOS DE IZAJE - MOTO SOLDADORAS - MÁQUINAS HERRAMIENTAS CILINDRADORAS DE ACERO - TRAFILADORAS - BOBINADORAS INDUSTRIA DEL ACERO - PRENSAS DE PAPEL - ZARANDAS ROTATIVAS MOLINOS A CUCHILLAS Y A RODILLOS - TRITURADORAS A GONOS Y A MARTILLOS - HORNOS, LAVADORES Y SECADORES ROTATIVOS VENTILADORES DE TORRES DE ENFRIAMIENTO - VENTILADORES DE TIRO INDUCIDO. | 2.0 | 2.5 | 3.0 |
| ALTAMENTE PULSANTE ALTERNATIVA INVERSIÓN DE MARCHA | TRANSPORTADORES RECÍPROCOS - CHIPERAS PARA MADERA MOTOCOMPRESORES - COMPRESORES RECÍPROCOS A PISTONES DE SIMPLE O DOBLE ACCIÓN - MEZCLADORAS Y GALANDRAS DE CAUCHO BAMBURY - ZARANDAS VIBRATORIAS - MOLINOS A BOLAS Y A MANDÍBULAS - BOMBAS DE POZO A PISTÓN - TRANSPORTADORES A RODILLOS PARA INDUSTRIA DEL ACERO | 2.5 | 3.0 | 3.5 |

CÁLCULO Y SELECCIÓN

- 1) MULTIPLICAR LA POTENCIA NECESARIA EN H.P. POR EL FACTOR DE SERVICIO CORRESPONDIENTE (VER TABLA 2)
- 2) CON LOS H.P. OBTENIDOS EN EL PRIMER PASO INGRESAR EN LA TABLA 1 POR LA FILA DE R.P.M. DE SERVICIO Y TRASLADARSE HACIA LA DERECHA, HASTA ENCONTRAR UN VALOR EN H.P. ADMISIBLES IGUAL O MAYOR AL BUSCADO. LUEGO SE SUBE POR ESA COLUMNA Y SE ENCUENTRA EL MODELO DE ACOPLER QUE SE DEBE INSTALAR.
- 3) VERIFICAR QUE EL DIÁMETRO DE EJE ADMISIBLE POR EL ACOPLER SELECCIONADO SEA IGUAL O MAYOR AL NECESARIO.

EJEMPLO

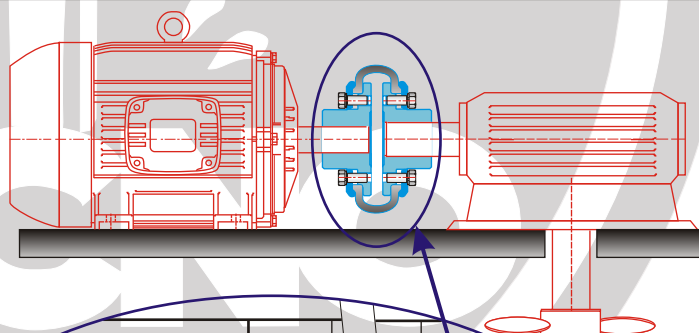
SE DESEA ACOPLAR UN MOTOR ELÉCTRICO DE 20 H.P. A 1500 R.P.M. CON UN REDUCTOR DE VELOCIDAD QUE ACCIONA UN AGITADOR DE DENSIDAD VARIABLE, EJES Ø 42MM Y Ø 45MM.

1) SEGÚN LA TABLA 2 PARA ESTA APLICACIÓN, CORRESPONDE UN FACTOR DE SERVICIO FS 1,5 MULTIPLICANDO EL FS X 20 H.P.= OBTENEMOS 30 H.P.

2) CON LOS 30 H.P. OBTENIDOS EN EL PASO ANTERIOR INGRESAMOS EN LA PRIMERA COLUMNA DE LA TABLA 1 POR LA FILA DE R.P.M. DE SERVICIO (1500 R.P.M.) Y NOS TRASLADAMOS HACIA LA DERECHA HASTA ENCONTRAR UN VALOR EN H.P. ADMISIBLES IGUAL O MAYOR AL BUSCADO (OBTENEMOS UN VALOR DE 31,9 H.P.).

LUEGO SUBIMOS POR ESA COLUMNA Y ENCONTRAMOS EL MODELO DE ACOPLER QUE SE DEBE INSTALAR (14-1).

3) VERIFICAMOS QUE EL DIÁMETRO DE EJE ADMISIBLE (Ø 50MM) DEL ACOPLER 14-1 ES MAYOR AL NECESARIO (MOTOR Ø 42MM Y REDUCTOR Ø 45MM).



| MODELO | 01-1 | | 14-1 | |
|-------------------|-------|------|------|--|
| | R.P.M | | | |
| 50 | 0.04 | 1.06 | 2.12 | |
| 100 | 0.07 | 2.12 | 4.25 | |
| 500 | 0.35 | 10.6 | 21.2 | |
| 750 | 0.53 | 15.9 | 31.9 | |
| 1000 | 0.71 | 21.2 | 42.5 | |
| 1500 | 1.06 | 31.9 | 63.7 | |
| 1800 | 1.27 | 38.2 | 76.0 | |
| 2500 | 1.77 | 53.0 | | |
| 2800 | 1.98 | 59.0 | | |
| MOMENTO SOR (KGM) | 0.5 | 15 | | |

TECNOMETAL ARGENTINA S.A.
DESDE 1958



TRAYECTORIA Y PRESTIGIO



WWW.PERIFLEX.COM.AR

DISTRIBUYE:

