

TABLA 1

MODELO	15-3	19-3	23-3	27-3
A (MM)	290	340	400	525
B (MM)	185	225	287	370
C (MM)	95	105	145	180
D MÁXIMO (MM)	60	70	95	115
E (MM)	310	360	420	545
F (MM)	336	385	455	580
H (MM)	200	250	300	400
L (MM)	118	144	172	172
M (MM)	62	75	97	110
Ø (MM)	58	65	73	67
P (MM)	9	6.5	10.5	10
R (MM)	25	21	29	30
S RADIO (MM)	6	8	9	10
Z1 (CANT. X LADO)	6	8	8	12
Z2 (CANT. X LADO)	6	8	8	12
KA DESPLAZAMIENTO AXIAL MÁXIMO (MM)	1.2	1.5	1.8	2.3
KR DESALINEACIÓN RADIAL MÁXIMA (MM)	0.8	1.0	1.2	1.5
KW DESALINEACIÓN ANGULAR MÁXIMO (°)	2	2	2	2
ÁNGULO DE TORSIÓN MÁXIMO (°)	26	21	21	22
PESO (KG)	13	19	36	68
R.P.M. MÁXIMAS (1/MIN)	3100	2800	2200	1600

BANDA NORMAL	MODELO	15-3	19-3	23-3	27-3
	R.P.M.				
	750	26	43	74	159
	1000	34	57	99	212
	1250	43	71	124	266
	1600	54	91	159	340
	2000	68	113	198	
	2200	75	125	218	
	2500	85	142		
	2800	95	159		
3100	105				
MOMENTO TORSOR (KGM)	24	40	70	150	

H.P. ADMISIBLES CON Fs = 1

BANDA REFORZADA	15-3 R	19-3 R	23-3 R	27-3 R
MOMENTO TORSOR (KGM)	48	80	140	300

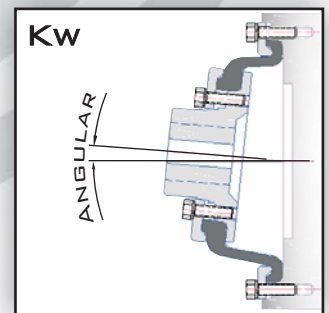
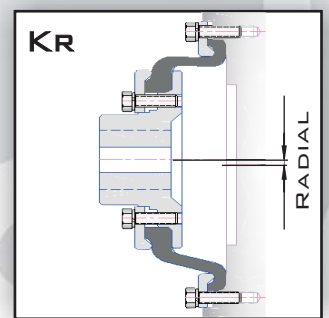
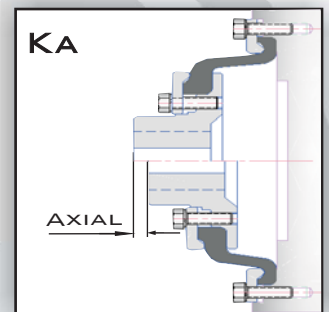


TABLA 2

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 CONOS 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 CALANDRAS 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

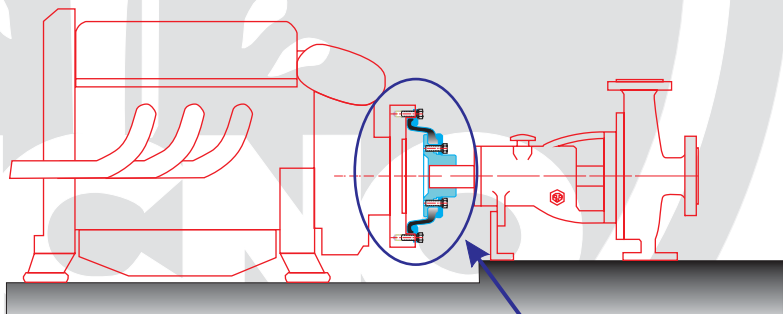
CÁLCULO Y SELECCIÓN

- 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 SUBIR POR ESA COLUMNA Y ENCONTRAR EL MODELO DE ACOPLE QUE SE DEBE INSTALAR.
- 3) VERIFICAR QUE EL DIÁMETRO DEL EJE ADMISIBLE POR EL ACOPLE SELECCIONADO SEA IGUAL O MAYOR AL NECESARIO , Y VERIFICAR LAS DIMENSIONES DEL VOLANTE.

EJEMPLO

SE DESEA ACOPLAR UN MOTOR A EXPLOSIÓN DE 6 CILINDROS DE 100 H.P. A 2200 R.P.M. VOLANTE DIN CON UNA BOMBA CENTRIFUGA CON CARGA VARIABLE CON EJE Ø 75MM.

- 1) SEGÚN LA TABLA 2 PARA ESTA APLICACIÓN, CORRESPONDE UN FACTOR DE SERVICIO FS= 2 MULTIPLICANDO EL FS x 100 H.P.= OBTENEMOS 200 H.P.
- 2) CON LOS 200 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 (2200 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 218 H.P.). LUEGO SUBIMOS POR ESA COLUMNA Y ENCONTRAMOS EL MODELO DE ACOPLE QUE SE DEBE INSTALAR (23-3).
- 3) VERIFICAMOS QUE EL DIÁMETRO DE EJE ADMISIBLE, (Ø 95 MM) ES MAYOR AL NECESARIO (Ø 75 MM), Y EL VOLANTE PERMITE LA APLICACIÓN.



		MODELO	15-3	19-3	23-3	2
BANDA NORMAL	R.P.M.					
	750	25.5	42.5	74.3	159.3	
	1000	34.0	56.6	99.1	212.4	
	1250	42.5	70.8	124	266	
	1600	54.4	90.6	159	340	
	2000	68.0	113	198		
	2200	74.8	125	218		
	2500	85.0	142			
	2800	95.2	159			
	3100	105.4				
MOMENTO SOR (KGM)		24	40	70	H.P. ADMISIBLES CON FS=1	

TEGNOMETAL ARGENTINA S.A.
DESDE 1958



TRAYECTORIA Y PRESTIGIO



DISTRIBUYE: