

Correias de Transmissão



Os produtos constantes neste catálogo são os resultados de pesquisas e severos testes de qualidade.

Produzindo uma linha de correias planas bastante diversificada, a marca **Amparo Correias** possui ampla penetração no mercado, atingindo os mais diversos segmentos.

Vantagens

- Alto rendimento
- Economia de energia
- Rotações uniformes
- Ótima relação custo/benefício
- Garantia de reposição
- Assistência técnica

Características

- Construídas sob medida
- Resistentes a ataques químicos
- Critérios internacionais
- Resistentes a temperaturas (-20°C +90°C)
- Utilização de componentes de 1ª linha

Nos colocamos à sua inteira disposição para quaisquer esclarecimentos que se fizerem necessários, como também convidamos a visitarem nosso site:

www.amparocorreias.com.br

**Amparo
Correias**

Para determinar a Correia IBAT

Ex: Acionamento primário de um Moinho de Trigo (tenha sempre em mãos os dados abaixo).

(d) = Ø polia menor: 330mm

(n) = RPM do motor: 490

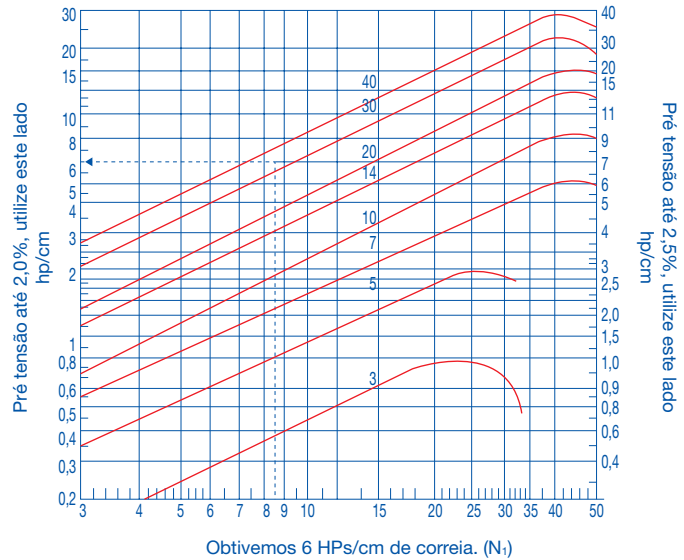
(N) = HPs do motor: 125 cv

(D) = Ø polia acionada: 800mm

(E) = Distância entre eixos: 1800mm

- 1 Localize no índice o tipo de correia indicada. Caso não conste, consulte nossa Área Técnica
- 2 Verifique se o Ø mínimo da correia é compatível com os Ø do seu equipamento.
- 3 Calcule a Velocidade Periférica, utilizando a fórmula:

$$VP = \frac{d \times n}{19100} = \frac{330 \times 490}{19100} = 8,50 \text{ m/s}$$
- 4 Obtida a VP, utilize o gráfico ao lado. Trace uma reta, indo da VP obtida até o tipo de poliamida, o que resultará na potência transmissível por cm de correia (N₁)



- 5 Calcule os Fatores de Correção de Arco de Contato e Condições de Operação, utilizando as tabelas abaixo:

C1

Arco de Contato	Fator de correção	Arco de contato	Fator de correção
110	1,33	170	1,03
115	1,28	175	1,02
120	1,25	180	1,00
125	1,21	185	0,99
130	1,18	190	0,97
135	1,16	195	0,96
140	1,14	200	0,95
145	1,12	205	0,94
150	1,10	210	0,93
155	1,08	215	0,92
160	1,06	220	0,91
165	1,04		

C2

Condições de operação	Fator de correção
Operações sem sobrecargas (ventiladores, transp., tangenciais)	1,0 a 1,1
Operações com sobrecarga (tornos, máquinas para madeira)	1,1 a 1,2
Operações com sobrecarga elevada (prensas, pulpers, misturadores)	1,2 a 1,3
Operações com sobrecarga elevada (prensas, pulpers, misturadores)	1,3 a 1,4

Para o cálculo do Arco de Contato, utilize:

$$180^\circ - \frac{58 \times (D-d)}{E} = 180^\circ - \frac{58 \times 470}{1800} = 165^\circ$$

- 6 De posse destes dados, calcule a largura (L) da correia, utilizando a fórmula:

$$L = \frac{N \times C2}{N1 \times C1} \times 10 = \frac{125 \times 1,3}{6,0 \times 1,04} \times 10 = 260\text{mm}$$

- 7 Caso não seja possível medir com a trena, calcule o comprimento (C) da correia utilizando a fórmula:

$$C = 2 \times E + 1,57 (D + d) + \frac{(D - d)^2}{4 \times E} = 3600 + 1774,10 + 30,68 = 5404,78 \text{ mm}$$

No caso de correias cruzadas, mude o final da fórmula para: $\frac{(D + d)^2}{4 \times E}$

Tensão de Montagem

Devido às inúmeras variantes que interferem na tensão de montagem, sugerimos consultar nossa Área Técnica

Abaulamento das polias (mm)

Ø das polias	Largura das polias	
	Até 249mm	Acima de 250mm
Até 112	0,3	0,3
113 a 140	0,4	0,4
141 a 180	0,5	0,5
181 a 224	0,6	0,6
225 a 355	0,8	0,8
365 a 500	1	1
501 a 710	1,2	1,2
711 a 1000	1,2	1,5
1001 a 1400	1,5	2

Recomendamos que a largura das polias seja entre 10% e 15%, superior à largura da correia

Correias Amparo Correias

Tipos	Ø mínimo admissível (mm)	Espessura (mm)	45Comp. do chamfro (mm)	Tempo para vulcanizar (emenda)*	Tração p/ 1% alongamento (kgf/cm)	Coefficiente de atrito	Aplicações
T2	5	0,8	20	3	2	0,2	2/18/28/31/58
TX.2	5	1	20	3	2	0,6	2/18/28/31/58
T3	15	1,2	25	5	3	0,2	2/18/28/31/32/58
T3-E	15	1,3	25	5	3	0,6	16/32/47
T3-EE	15	1,1	25	5	3	0,6	16/21/32/47
TX-3	15	1,3	45	5	3	0,6	2/18/28/31/54/58
T.6	50	3,3	20	10	6	0,2	18/28/35/41/71
T.A.	10	0,9	25	3	2	0,2	12/16/32/37
T.A.3	20	1,3	25	5	3	0,2	12/16/32/37
T.A.4	25	1,7	30	5	4	0,2	12/16/32/37
TR.2	5	1,5	35	3	3	0,2	35/36/65
TR.3	15	2,3	40	5	4	0,2	35/65
TR.4	30	3	45	5	5	0,2	35/65
TR.5	40	4	55	10	6	0,2	35/65
TR.6	50	4,7	70	10	7	0,2	35/65/41
TR.7	60	5,2	80	10	8	0,2	35/41
TR.8	70	5,8	85	15	9	0,2	35
TR.9	80	6,6	40	15	10	0,2	35/36
TR.2-C	10	4	50	10	3	0,2	35/36/69
TR.4-C	35	5	40	10	5	0,5	26/35/68
CT.3	30	2,8	40	15	3	0,5	28/65
CT.5	50	3	45	15	6	0,5	28/65
CT.7	70	3,2	45	15	7	0,5	8/16/18/28/46/63
CT.10	100	3,5	55	15	15	0,5	5/10/18/41/52/66
CT.14	150	4	75	20	22	0,5	19/24/35/36/51
CT.20	200	4,8	85	30	30	0,5	9/13/19/36/50/51/67
CT.30	300	5,8	105	40	45	0,5	6/7/15/23/27/33/44/46/49
CT.40	400	6,8	105	40	60	0,5	40/42/43/46/53/57/62/67
CT.45	450	7,3	50	40	66	0,5	23/40/46/67/73
CT.10/B-3	100	9,8	40	15	15	0,7	5/10/59
CC3F	30	4,3	50	20	3	0,5	38
CC3	30	4,2	50	20	3	0,5	28/65
CC5	50	4,4	60	20	6	0,5	28/65
CC7	70	4,6	60	20	11	0,5	8/16/18/28/46/63
CC.10	100	5	75	20	15	0,5	5/10/17/18/41/66
CC.14	150	5,4	80	20	22	0,5	19/36/51
CC.20	200	6	90	30	30	0,5	19/36/50/51/67
CC.30	300	7	110	40	45	0,5	6/7/15/23/27/33/44
CC.40	400	8	85	40	60	0,5	40/46/53/67
T2.B5	10	1,7	30	10	2	0,7	29/32/56
T3.B5	15	2,2	30	10	3	0,7	29/32/56/65
T4.B5	25	2,9	30	10	4	0,7	29/32/56/65
T2.B10	10	2,1	25	10	2	0,7	29/32/56
T3.B10	15	2,8	30	10	3	0,7	29/37/56/65
T4.B10	25	3,4	35	15	4	0,7	29/32/56/65
T2.BB5	10	1,8	35	15	2	0,7	29/32/56
T3.BB5	15	2,5	40	15	3	0,7	29/32/36/56/65
T2.BB10	10	2,8	30	15	2	0,7	29/32/56/65
T3.BB10	15	3,4	35	15	3	0,7	29/32/36/56/65
BT 3/5	30	1,9	30	10	3	0,7	29/32/56
BT 5/5	50	2,1	30	20	6	0,7	29/32/56/65
BT 7/5	70	2,3	35	20	11	0,7	12/30/39
BT 10/5	100	2,6	40	20	15	0,7	12/30/39/69
BT 14/5	150	3,1	20	30	22	0,7	36/51
BT 20/5	200	3,8	55	30	30	0,7	36/51
BT 30/5	300	5,1	6,5	40	4,5	0,7	67
BB 3/5	30	1,9	25	15	3	0,7	29/32/56
BB 5/5	50	2,1	35	15	6	0,7	29/32/56/64/65
BB 7/5	70	2,3	45	20	11	0,7	30/39/72
BB 10/5	100	2,7	45	20	15	0,7	17/22/30/39/72
BB 14/5	150	3,1	50	30	22	0,7	36/51/66
BB 20/5	200	3,9	60	30	30	0,7	3/14/36/51/67/75
T3T	30	1	25	10	3	0,2	12/65
T3 T-E	30	1,2	25	10	3	0,5	12/32/65
T3T	50	1,2	25	10	6	0,2	65
T7 T-E	70	1,5	35	15	11	0,5	16/65
T10T	100	1,6	40	15	15	0,2	4/20/55/65
T10T-E	100	1,8	40	15	15	0,5	20/55/65
T14T	150	2,1	45	20	22	0,2	35
TAB 75	70	2,6	45	30	11	0,7	1/17/28
TAB 100	100	2,8	45	30	15	0,7	1/11/48
TAB 150	150	3,4	55	40	22	0,7	11/11/31/58/70
TAB 200	200	4	60	40	30	0,7	1/58

*minutos

- Os números que constam da coluna “Aplicações” terão os equipamentos correspondentes no índice (última página).
- As características técnicas poderão sofrer alterações sem prévio aviso, pela introdução de novas técnicas de produção e/ou alteração de componentes.

Índice das Correias

- | | |
|-------------------------------|---------------------------|
| 01. Acionamentos Tangenciais | 39. Lixadeiras |
| 02. Acionamentos de Fusos | 40. Laminadoras |
| 03. Agitadores | 41. Liços |
| 04. Abatedores | 42. Mesas Planas |
| 05. Batedores | 43. Misturadores |
| 06. Bombas a Vácuo | 44. Monolúcidos |
| 07. Bombas de Embolo | 45. Maçaroqueiras |
| 08. Beneficiadoras de Cereais | 46. Madeireiras |
| 09. Britadeiras | 47. Off-Set |
| 10. Cardas | 48. Open-End |
| 11. Carreteleiras | 49. Prensas |
| 12. Corte e Solda | 50. Prensas de Forjar |
| 13. Centrífugas | 51. Prensas de Carroceria |
| 14. Compressores | 52. Passadeiras |
| 15. Calandras | 53. Picadores |
| 16. Cortadeiras | 54. Passamanarias |
| 17. Conicaleiras | 55. Pneumablos |
| 18. Cotonifícios | 56. Retíficas |
| 19. Cilindros de Moagem | 57. Rolos de Sucção |
| 20. Depenadeiras | 58. Retorcedeiras |
| 21. Dobradeiras | 59. Rebobinadeiras |
| 22. Desengrosso | 60. Resfriadeiras |
| 23. Dragas | 61. Secadores |
| 24. Desumificadores | 62. Serras de Pedra |
| 25. Exaustores | 63. Serras |
| 26. Espuladeiras | 64. Tear Circular |
| 27. Engenhos | 65. Transm. Leves |
| 28. Fiações | 66. Transm. Médias |
| 29. Furadeiras | 67. Transm. Pesadas |
| 30. Fresas | 68. Tear Mecânico |
| 31. Filatórios | 69. Tear |
| 32. Gráficas | 70. Texturizadeiras |
| 33. Geradores | 71. Traçadeiras |
| 34. Hidrapulpers | 72. Tupias |
| 35. Ind. Têxtil | 73. Turbinas |
| 36. Ind. Automotiva | 74. Telas |
| 37. Ind. de Papel | 75. Testor |
| 38. Lanieiras | |

Conheça também nossa linha de
Correias Transportadoras acessando
o site: www.amparocorreias.com.br

Amparo Correias Ltda.
Rua Cabo João dos Santos, 313 - Bairro do Ribeirão - CEP: 13903-240 - Amparo - SP
Fone/Fax: (19) 3807-3835 - e-mail: amparo_correias@uol.com.br