

Correas de Transmisión



Los productos constantes en este catálogo son los resultados de estudios y severas pruebas de calidad.

Produciendo una línea de correas planas bastante diversificada, la marca **Amparo Correias** posee amplia penetración en el mercado, llegando a los más diversos segmentos.

Ventajas

- Alto rendimiento
- Economía de energía
- Rotaciones uniformes
- Óptima relación costo/beneficio
- Garantía de reposición
- Asistencia técnica

Características

- Construidas sobre medida
- Resistentes a ataques químicos
- Criterios internacionales
- Resistentes a altas temperaturas (-20°C +90°C)
- Utilización de componentes de 1° línea

Nos ponemos a su entera disposición para cualquier aclaración que se haga necesaria, como también invitamos a visitar nuestro sitio:
www.amparocorreias.com.br

**Amparo
Correias**

Para determinar la Correa Amparo Correias

Ejemplo: Accionamiento primario de un molino de trigo (tenga siempre en manos los datos abajo).

(d) = Ø polea menor: 330mm

(n) = RPM del motor: 490

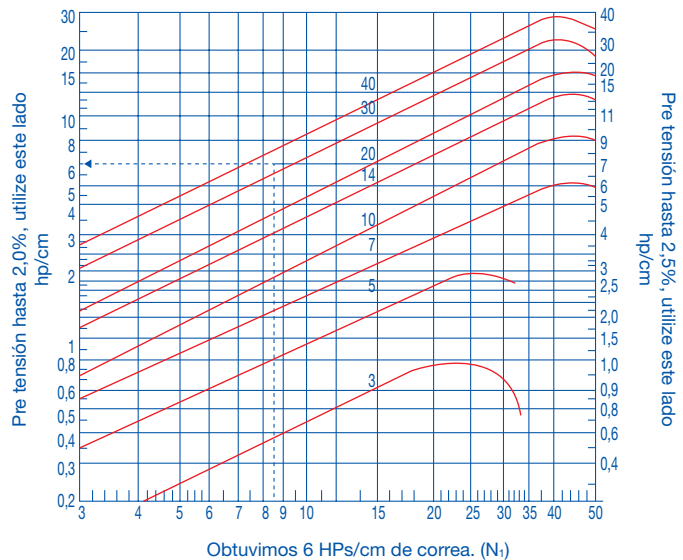
(N) = HPs del motor: 125 CV

(D) = Ø polea accionada: 800mm

(E) = Distancia entre ejes: 1800mm

- 1 Localice en el índice el tipo de correa indicada. En caso de que no conste, consulte nuestra área técnica.
- 2 Verifique si el Ø mínimo de la correa es compatible con los Ø de su equipo.
- 3 Calcule la velocidad periférica, utilizando la fórmula:

$$VP = \frac{d \times n}{19100} = \frac{330 \times 490}{19100} = 8,50 \text{ m/s}$$
- 4 Obtenida la VP, utilice el gráfico al lado. Trace una recta, yendo de la VP obtenida hasta el tipo de poliamida, lo que resultara en la potencia transmitida por cm de correa (N_i)



- 5 Calcule los factores de corrección de Arco de Contacto y Condiciones de Operación, utilizando las tablas abajo:

C1

Arco de contacto	Factor de corrección	Arco de contacto	Factor de corrección
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

Condiciones de operación	Factor de corrección
Operaciones sin sobrecargas (Ventiladores, trans., tangencias)	1,0 a 1,1
Operaciones con sobrecarga (Tornos, máquinas de madera)	1,1 a 1,2
Operaciones con sobrecarga elevada (Prensas, pulpers, mezcladores)	1,2 a 1,3
Operaciones con carga elevada (Prensas, pulpers, mezcladores)	1,3 a 1,4

Para el cálculo del arco de contacto, utilice:

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

- 6 Con estos datos, calcule el ancho (A) de la correa, utilizando la formula:

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

- 7 En caso que no sea posible medir con la huincha, calcule el largo (L) de la correa utilizando la formula:

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

En caso de correas cruzadas, cambie el final de la formula para: $\frac{(D + d)^2}{4 \times E}$

Tensión de Montaje

Debido a las numerosas variantes que interfieren en la tensión de montaje, sugerimos consultar nuestra Área Técnica.

Curvamiento de las poleas (mm)

Ø das poleas	Ancho de las poleas	Hasta 249mm	Arriba 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 el ancho de las poleas sea entre 10% y 15%, superior al ancho de la correa.

Correas Amparo Correias

Tipos	Ø mínimo admisible (mm)	Espesor (mm)	Comp del chanfleo (mm)	Tiempo para vulcanizar (junta)*	Tracción 1% alargamiento (kgf/cm)	Coefficiente de fricción	Aplicaciones
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

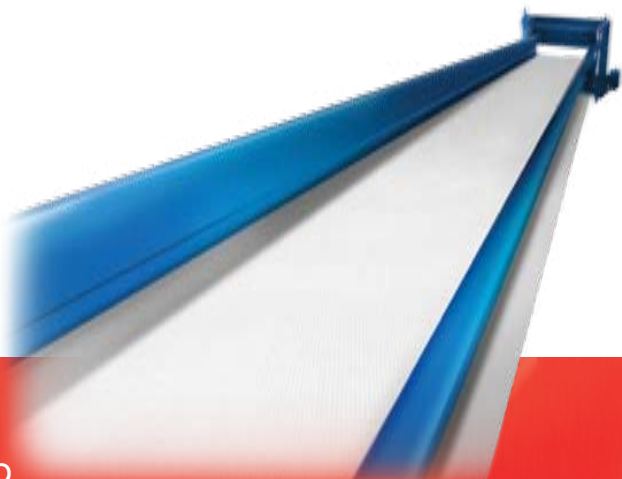
- Los números que constan de la columna “aplicaciones” tendrán los equipos correspondientes en el índice (última página)
- Las características técnicas podrán sufrir alteraciones sin previo aviso, por la introducción de nuevas técnicas de producción y/o alteración de componentes.

Índice de las Correas

- | | |
|---------------------------------|----------------------------|
| 01. Accionamientos tangenciales | 39. Esmeriladoras |
| 02. Accionamientos de Husos | 40. Laminadoras |
| 03. Agitadores | 41. Licos |
| 04. Abatimientos | 42. Mesas planas |
| 05. Batidores | 43. Mezcladores |
| 06. Bombas a vacío | 44. Monolúcidos |
| 07. Bombas de émbolo | 45. Maçaroqueiras |
| 08. Beneficiadores de cereales | 46. Madereras |
| 09. Moledoras | 47. Off-set |
| 10. Cardas | 48. Open-end |
| 11. Carretees | 49. Prensas |
| 12. Corte y soldadura | 50. Prensas de Forjar |
| 13. Centrifugas | 51. Prensas de carrocerías |
| 14. Compresores | 52. Planchas |
| 15. Calandras | 53. Picadores |
| 16. Cortadores | 54. Passamanarias |
| 17. Cónicos | 55. Pneumablos |
| 18. Cotonifícios | 56. Rectificadores |
| 19. Cilindros de molido | 57. Rollos de succión |
| 20. Depenadores | 58. Torcederas |
| 21. Dobladuras | 59. Rebobinadores |
| 22. Desengrueso | 60. Enfriadores |
| 23. Dragas | 61. Secadores |
| 24. Desumificadores | 62. Sierras de piedra |
| 25. Agotadores | 63. Sierras |
| 26. Espuladores | 64. Telar circular |
| 27. Máquinas | 65. Trans. Leves |
| 28. Cables eléctricos | 66. Trans. Medias |
| 29. Taladros | 67. Trans. Pesadas |
| 30. Fresas | 68. Telar mecánico |
| 31. Filatorios | 69. Telar |
| 32. Gráficas | 70. Texturizadores |
| 33. Generadores | 71. Trenzadoras |
| 34. Hidro pulpers | 72. Tupias |
| 35. Industria Textil | 73. Turbinas |
| 36. Industria automovilística | 74. Telas |
| 37. Ind. De papel | 75. Testadores |
| 38. Laneras | |

Pedro Orellana Campos

Managing Director
 OAR Foreign Trade & Business Chile Ltda
 Tel/Fax 56-71-720 846
 Pje. La Estrella 1537 Santa Teresa de Maule
 Talca - Chile
 E-mail: oarcomex@cmet.net



Conozca también nuestra línea de
Correas Transportadoras accediendo
 al sitio: www.amparocorreias.com.br

Amparo Correias Ltda.

Rua Cabo João dos Santos, 313 • Bairro do Ribeirão • CEP: 13903-240 • Amparo • SP • Brasil
 Fone/Fax: 19-3807-3835 • E-mail: amparo_correias@uol.com.br