



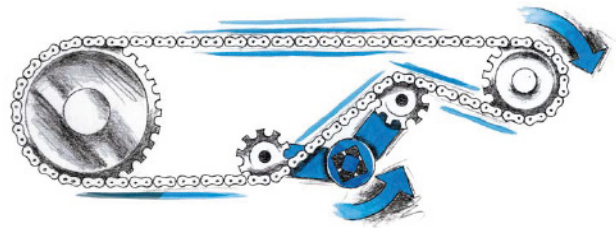
TENSORES AUTOMÁTICOS

Tensión óptima para transmisiones por cadena y correa



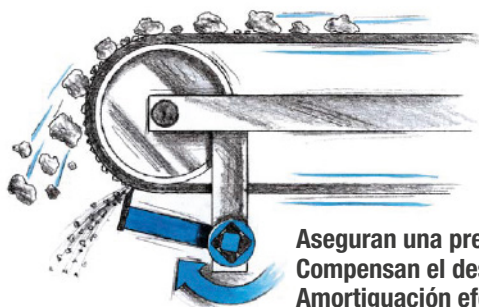
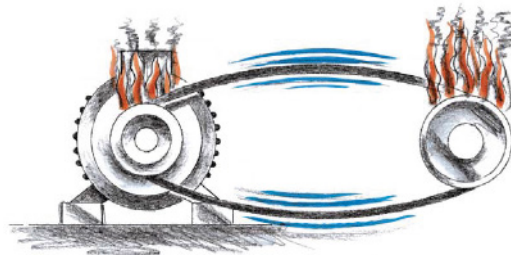
Reducen los trabajos de mantenimiento
Correas siempre tensadas
Transmisión del par constante
Alargan la vida útil de las correas

Permiten un movimiento suave para cadenas largas
Reducen el desgaste de rodillos y cojinetes
Eliminan las vibraciones
Triple compensación en el ramal flojo de la transmisión con el modelo "Boomerang"



Impiden el efecto polígono en el ramal fijo
Aumentan el arco de contacto de la cadena
Amortiguan los tirones
Eliminan ruidos y vibraciones

Compensan el alargamiento de las correas
Evitan que las correas patinen y se sobrecalienten
Transmiten una fuerza constante
Garantizan una mayor vida útil de las correas



Aseguran una presión constante
Compensan el desgaste de los rascadores
Amortiguación efectiva de la banda
Eficaz limpieza de la superficie de la cinta

La presión de contacto es exacta y constante
Libre de mantenimiento y con una larga vida útil
Precisión en el transporte de piezas
Es una excelente alternativa a los rodillos tensores



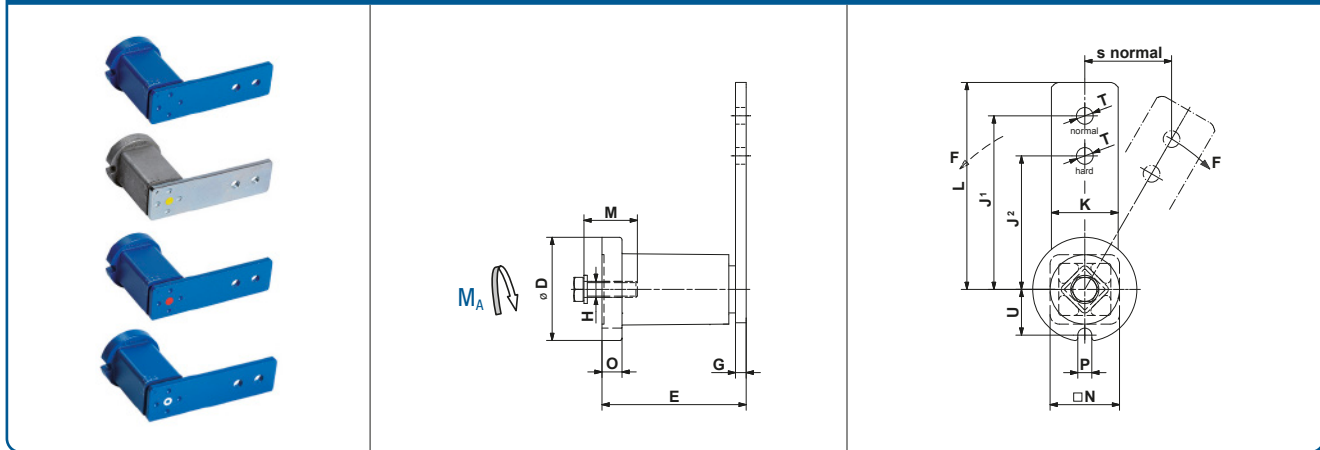
Selección de Tensores

	Ilustración	Tipo	Descripción	Página
Dispositivos tensores estándar		SE	Componente estándar. Carcasa y parte interior de acero. Calidad de la goma Rubmix 10. Piezas de acero pintadas en azul ROSTA. Temperatura de trabajo: De -40 ° a +80 °C.	5.3
		SE-G	Resistente al aceite. Carcasa y parte interior de acero. Calidad de la goma Rubmix 20. Piezas de acero galvanizadas. Marcado con punto amarillo o impresión R20. Temperatura de trabajo: De -30 ° a +90 °C.	
		SE-W	Resistente al calor. Carcasa y parte interior de acero. Calidad de la goma Rubmix 40. Piezas de acero pintadas en azul ROSTA. Marcado con punto rojo o impresión R40. Fuerza de tensión 40 % menor que SE. Temperatura de trabajo: De -35 ° a +120 °C.	
Dispositivos tensores adicionales		SE-R	Brazo de palanca reforzado. Carcasa y parte interior de acero. Calidad de la goma Rubmix 10. Brazo y núcleo interior especialmente soldados para su uso en motores de combustión y compresores. Piezas de acero pintadas en azul ROSTA. Marcado con anillo blanco o impresión SE-R. Temperatura de trabajo: De -40 ° a +80 °C.	5.3
		SE-I	Carcasa y parte interior de acero inoxidable. Calidad de la goma Rubmix 10. Para su uso en la industria alimentaria y farmacéutica. Material: GX5CrNi19-10. Temperatura de trabajo: De -40 ° a +80 °C.	5.4
		SE-B	Boomerang®. Carcasa y parte interior de acero. Calidad de la goma Rubmix 10. Para el tensado de cadenas y correas de transmisión muy largas (triple compensación). Piezas de acero pintadas en azul ROSTA. Temperatura de trabajo: De -40 ° a +80 °C.	5.5
		SE-F	Dispositivo de montaje frontal. Carcasa y parte interior de acero. Calidad de la goma Rubmix 10. Por ejemplo, para instalaciones en marcos con orificios ciegos (fijación solo por la parte delantera). Piezas de acero pintadas en azul ROSTA. Calidad de los tornillos hexagonales 12.9. Temperatura de trabajo: De -40 ° a +80 °C.	5.6
		SE-FE	Montaje frontal. Para instalaciones en marcos con orificios ciegos (fijación solo por la parte delantera). Piezas de acero pintadas en negro. Calidad de los tornillos hexagonales 12.9. Especialmente diseñado para aplicaciones de motor. Temperatura de trabajo: ver página 5.7.	5.7

Nota sobre los accesorios en las páginas 5.8–5.17.

Tensores Automáticos

SE / SE-G / SE-W / SE-R



N.º de pieza	Tipo	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	T	U	Peso [kg]
06 011 001	SE 11	35	51 ⁺¹ _{-0.5}	5	M6	80	60	20	90	20	22	6	8	8.5	16.5	0.2
06 013 201	SE 11-G	35	51 ⁺¹ _{-0.5}	5	M6	80	60	20	90	20	22	6	8	8.5	16.5	0.2
06 011 002	SE 15	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M8	100	80	25	112.5	25	30	8	8.5	10.5	20.8	0.4
06 013 202	SE 15-G	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M8	100	80	25	112.5	25	30	8	8.5	10.5	20.8	0.4
06 015 002	SE 15-W	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M8	100	80	25	112.5	25	30	8	8.5	10.5	20.8	0.4
06 011 702	SE-R 15	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M8	100	80	25	112.5	25	30	8	8.5	10.5	20.8	0.4
06 011 003	SE 18	58	79 ⁺¹ _{-0.5}	7	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.7
06 013 203	SE 18-G	58	79 ⁺¹ _{-0.5}	7	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.7
06 015 003	SE 18-W	58	79 ⁺¹ _{-0.5}	7	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.7
06 011 703	SE-R 18	58	79 ^{+1.5} _{-0.5}	7	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.7
06 011 004	SE 27	78	108 ^{+1.5} _{-0.5}	8	M12	130	100	50	155	40	52	15	10.5	12.5	34.3	1.8
06 013 204	SE 27-G	78	108 ^{+1.5} _{-0.5}	8	M12	130	100	50	155	40	52	15	10.5	12.5	34.3	1.9
06 015 004	SE 27-W	78	108 ^{+1.5} _{-0.5}	8	M12	130	100	50	155	40	52	15	10.5	12.5	34.3	1.8
06 011 005	SE 38	95	140 ⁺² _{-0.5}	10	M16	175	140	60	205	40	66	15	12.5	20.5	42.0	3.3
06 013 205	SE 38-G	95	140 ⁺² _{-0.5}	10	M16	175	140	60	205	40	66	15	12.5	20.5	42.0	3.3
06 015 005	SE 38-W	95	140 ⁺² _{-0.5}	10	M16	175	140	60	205	40	66	15	12.5	20.5	42.0	3.3
06 011 006	SE 45	115	200 ⁺² ₋₁	12	M20	225	180	70	260	50	80	18	12.5	20.5	52.0	6.4
06 013 206	SE 45-G	115	200 ⁺² ₋₁	12	M20	225	180	70	260	50	80	18	12.5	20.5	52.0	6.5
06 015 006	SE 45-W	115	200 ⁺² ₋₁	12	M20	225	180	70	260	50	80	18	12.5	20.5	52.0	6.4
06 011 007	SE 50	130	210 ⁺³ ₋₁	20	M24	250	200	80	290	60	87	20	17	20.5	57.5	10.4
06 013 207	SE 50-G	130	210 ⁺³ ₋₁	20	M24	250	200	80	290	60	87	20	17	20.5	57.5	10.3
06 015 007	SE 50-W	130	210 ⁺³ ₋₁	20	M24	250	200	80	290	60	87	20	17	20.5	57.5	10.3

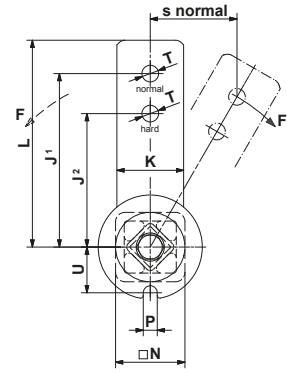
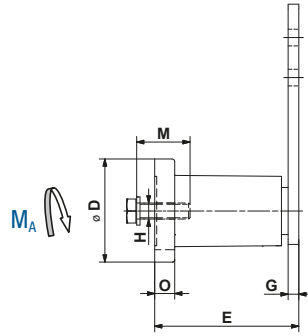
Más datos sobre productos y prestaciones en el capítulo 7, "Tecnología".

SE-R: Elemento tensor con brazo tensor reforzado

Si no se especifican otras unidades, los números indicados están en mm.

Tensores Automáticos

SE-I



N.º de pieza	Tipo	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	T	U	Peso [kg]
06 071 111	SE-I 15	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M8	100	80	25	112.5	25	30	8	8.5	10.5	20.8	0.4
06 071 112	SE-I 18	58	79 ^{+1.5} _{-0.5}	7	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.8
06 071 113	SE-I 27	78	108 ⁺² _{-0.5}	8	M12	130	100	50	155	40	52	15	10.5	12.5	34.3	2.3
06 071 114	SE-I 38	95	140 ⁺² _{-0.5}	10	M16	175	140	60	205	40	66	15	12.5	20.5	42.0	4.1

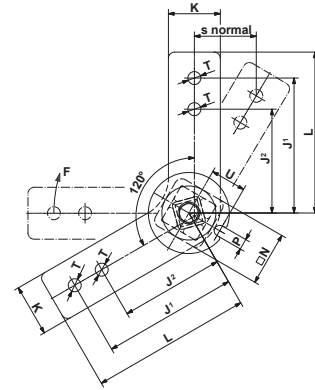
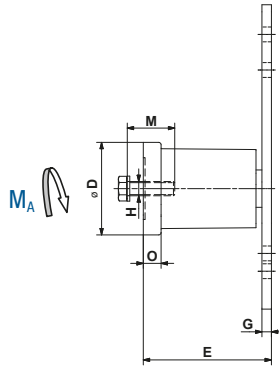
Más datos sobre productos y prestaciones en el capítulo 7, "Tecnología".

Elemento tensor de acero inoxidable, INOX

Si no se especifican otras unidades, los números indicados están en mm.

Tensores Automáticos

SE-B Boomerang®

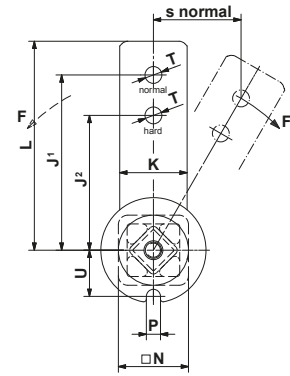
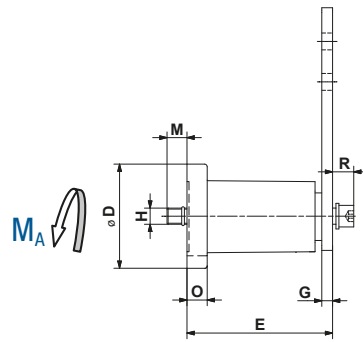


N.º de pieza	Tipo	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	T	U	Peso [kg]
06 021 003	SE-B 18	58	78 ^{+1.5} _{-0.5}	6	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.8
06 021 004	SE-B 27	78	108 ⁺² _{-0.5}	8	M12	130	100	50	155	40	52	15	10.5	12.5	34.3	2.2

Más datos sobre productos y prestaciones en el capítulo 7, "Tecnología".
Si no se especifican otras unidades, los números indicados están en mm.

Tensores Automáticos

SE-F



N.º de pieza	Tipo	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	R	T	U	Peso [kg]
06 061 002	SE-F 15	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M6	100	80	25	112.5	12	30	8	8.5	10	10.5	20.8	0.4
06 061 003	SE-F 18	58	79 ^{+1.5} _{-0.5}	7	M8	100	80	30	115	18	35	10.5	8.5	11	10.5	25.3	0.7
06 061 004	SE-F 27	78	108 ⁺² _{-0.5}	8	M10	130	100	50	155	17	52	15	10.5	15	12.5	34.3	1.9
06 061 005	SE-F 38	95	140 ⁺² _{-0.5}	10	M12	175	140	60	205	16	66	15	12.5	17	20.5	42.0	3.5
06 061 006	SE-F 45	115	200 ⁺³ ₋₁	12	M16	225	180	70	260	32	80	18	12.5	24	20.5	52.0	7.2
06 061 007	SE-F 50	130	210 ⁺³ ₋₁	20	M20	250	200	80	290	23	87	20	17	27	20.5	57.5	11.6

Más datos sobre productos y prestaciones en el capítulo 7, "Tecnología".

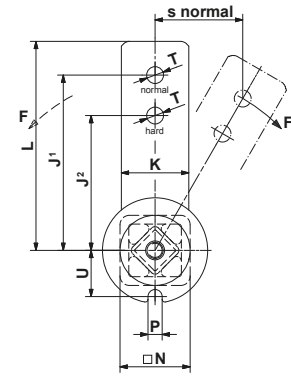
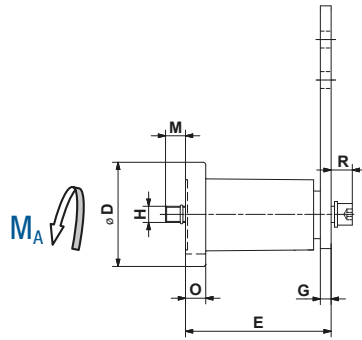
Elemento tensor con montaje frontal.

Calidad de los tornillos 12.9

Si no se especifican otras unidades, los números indicados están en mm.

Tensores Automáticos

SE-FE



N.º de pieza	Tipo	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	R	T	U	Peso [kg]
06 093 904	SE-FE 27	78	110 ⁺² _{-0.5}	10	M10	130	100	50	155	16	52	15	10.5	15	12.5	34.3	2.1
06 095 905	SE-FE 38	95	120 ⁺² _{-0.5}	10	M12	145	110	60	175	35	66	15	12.5	17	22.0	42.0	3.1

N.º de pieza	Tipo	Goma Tipo	Temperatura de trabajo	Marcado con	Tensión previa $\leq 10^\circ (J^1)$		Tensión previa $\leq 20^\circ (J^1)$		Tensión previa $\leq 30^\circ (J^1)$		Recubrimiento
					F [N]	s [mm]	F [N]	s [mm]	F [N]	s [mm]	
06 093 904	SE-FE 27	Rubmix 20	De -30° a +90 °C	punto amarillo o R20	150	23	380	44	810	65	RAL 9005 (negro)
06 095 905	SE-FE 38	Rubmix 40	De -35° a +120 °C	punto rojo o R40	170	25	425	50	870	73	RAL 9005 (negro)

Más datos sobre productos y prestaciones en el capítulo 7, "Tecnología".

Elemento tensor con montaje frontal en diseño especial.

Calidad de los tornillos 12.9

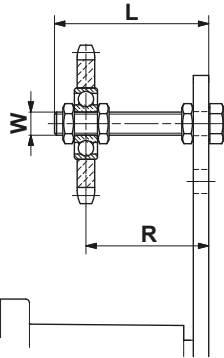
Si no se especifican otras unidades, los números indicados están en mm.

Tensores Automáticos

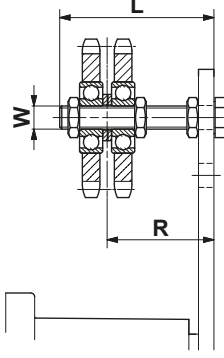
Juego de piñones N



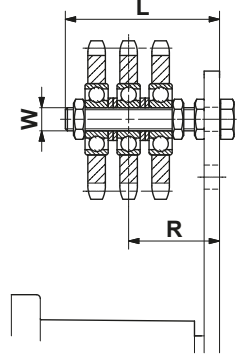
Simplex «S»



Dúplex «D»



Triplex «T»



Tipo	Cadena de rodillos		Número de dientes	W	L	Par de apriete hexagonal tuerca 0,5 d [Nm]	adecuado para tamaño SE	Ajuste de la gama R con SE	Peso [kg]	
	ANSI	DIN 8187								
Simplex «S»										
35S-10	35	ISO 06 B-1	15	M10	55	20	15/18	22-43/23-43	0.15	
40S-10	40	ISO 08 B-1	15	M10	55	20	18	23-44	0.20	
50S-12	50	ISO 10 B-1	15	M12	80	35	27	27-65	0.35	
60S-12	60	ISO 12 B-1	15	M12	80	35	27	27-65	0.55	
60S-20	60	ISO 12 B-1	15	M20	100	165	38	40-80	0.85	
80S-20	80	ISO 16 B-1	13	M20	100	165	38	40-80	1.25	
100S-20	100	ISO 20 B-1	13	M20	100	165	45/50	40-80/48-80	2.00	
120S-20	120	ISO 24 B-1	11	M20	140	165	45/50	40-120/48-120	2.35	
Dúplex «D»										
35D-10	35	ISO 06 B-2	15	M10	55	20	15/18	27-39/28-39	2.00	
40D-10	40	ISO 08 B-2	15	M10	55	20	18	30-37	0.35	
50D-12	50	ISO 10 B-2	15	M12	80	35	27	36-57	0.60	
60D-12	60	ISO 12 B-2	15	M12	80	35	27	37-56	1.05	
60D-20	60	ISO 12 B-2	15	M20	120	165	38	50-90	1.35	
80D-20	80	ISO 16 B-2	13	M20	120	165	38	55-84	2.10	
100D-20	100	ISO 20 B-2	13	M20	140	165	45/50	60-102/68-102	3.60	
120D-20	120	ISO 24 B-2	11	M20	140	165	45/50	65-97/73-97	4.25	
Triplex «T»										
35T-10	35	ISO 06 B-3	15	M10	70	20	18	33-48	0.25	
40T-12	40	ISO 08 B-3	15	M12	80	35	27	41-51	0.50	
50T-12	50	ISO 10 B-3	15	M12	80	35	27	43-50	0.95	
50T-20	50	ISO 10 B-3	15	M20	120	165	38	56-84	1.25	
60T-20	60	ISO 12 B-3	15	M20	120	165	38	59-80	1.50	
80T-20	80	ISO 16 B-3	13	M20	160	165	45	74-108	2.90	
100T-20	100	ISO 20 B-3	13	M20	160	165	45/50	78-105/86-105	5.20	
120T-20	120	ISO 24 B-3	11	M20	180	165	45/50	90-111/98-111	6.20	

Permite posicionar con precisión la pista de la cadena correspondiente.

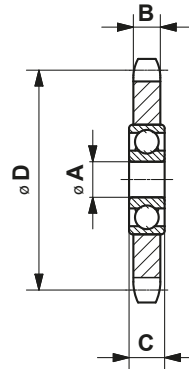
Rodamientos de bolas 2Z/C3, con lubricación permanente.

Temperatura de trabajo: De -40° a $+100^{\circ}$ °C.

Si no se especifican otras unidades, los números indicados están en mm.

Tensores Automáticos

Piñón N



Tipo	Cadena de rodillos		Número de dientes	A	B	C	D	Peso [kg]
	ANSI	DIN 8187						
PL 35A15	35	ISO 06 B	15	10	5.3	9	45.81	0.06
PL 40A15	40	ISO 08 B	15	10	7.2	9	61.08	0.15
PL 40A15	40	ISO 08 B	15	12	7.2	12	61.08	0.15
PL 50A15	50	ISO 10 B	15	12	9.1	12	76.36	0.27
PL 50A15	50	ISO 10 B	15	20	9.1	15	76.36	0.29
PL 60A15	60	ISO 12 B	15	12	11.1	12	91.63	0.47
PL 60A15	60	ISO 12 B	15	20	11.1	15	91.63	0.47
PL 80A13	80	ISO 16 B	13	20	16.1	15	106.14	0.88
PL 100A13	100	ISO 20 B	13	20	18.5	15	132.67	1.60
PL 120A11	120	ISO 24 B	11	20	24.1	15	135.23	1.93

Permite posicionar con precisión la pista de la cadena correspondiente.

Rodamientos de bolas 2Z/C3, con lubricación permanente.

Temperatura de trabajo: De -40° a $+100^{\circ}$ C.

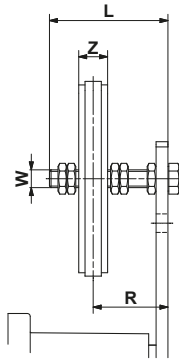
Si no se especifican otras unidades, los números indicados están en mm.

Tensores Automáticos

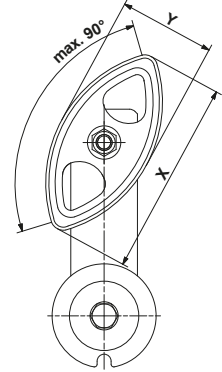
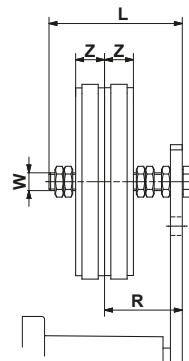
Juego de patín tipo P



Simplex «S»



Dúplex «D»



N.º de pieza	Tipo	Cadena de rodillos		W	L	X	Y	Z	Par de apriete hexagonal tuerca 0,5 d [Nm]	adecuado para tamaño SE	Ajuste de la gama R con SE	Peso [kg]
		ANSI	DIN 8187									
Simplex «S»												
06 550 001	P $\frac{3}{8}$ " – 8 S	35	ISO 06 B-1	M8	45	74	37	10.2	11	11	19–34	0.05
06 550 002	P $\frac{1}{2}$ " – 10 S	40	ISO 08 B-1	M10	55	96	48	13.9	20	15/18	23–41	0.10
06 550 003	P $\frac{5}{8}$ " – 10 S	50	ISO 10 B-1	M10	55	126	63	16.6	20	18	24–39	0.12
06 550 004	P $\frac{3}{4}$ " – 12 S	60	ISO 12 B-1	M12	80	148	72	19.5	35	27	30–61	0.18
Dúplex «D»												
06 560 001	P $\frac{3}{8}$ " – 8 D	35	ISO 06 B-2	M8	45	74	37	10.2	11	11	25–30	0.07
06 560 002	P $\frac{1}{2}$ " – 10 D	40	ISO 08 B-2	M10	55	96	48	13.9	20	15/18	30–34	0.12
06 560 003	P $\frac{5}{8}$ " – 10 D	50	ISO 10 B-2	M10	70	126	63	16.6	20	18	34–46	0.17
06 560 004	P $\frac{3}{4}$ " – 12 D	60	ISO 12 B-2	M12	80	148	72	19.5	35	27	40–52	0.26

Para uso de doble cara. Velocidad máxima permitida de la cadena 1,5 m/s.

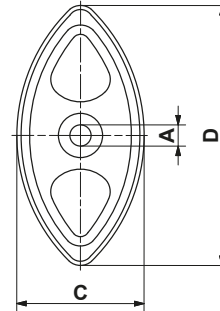
Material: POM-H.

Temperatura de trabajo: De -40° a $+100^{\circ}$ °C.

Si no se especifican otras unidades, los números indicados están en mm.

Tensores Automáticos

Patín tipo P



N.º de pieza	Tipo	Cadena de rodillos		A	B	C	D	Peso [kg]
		ANSI	DIN 8187					
06 540 001	P $\frac{3}{8}$ "	35	ISO 06 B	8 $^{+0.2}_0$	10.2	37	74	0.02
06 540 002	P $\frac{1}{2}$ "	40	ISO 08 B	10 $^{+0.2}_0$	13.9	48	96	0.03
06 540 003	P $\frac{5}{8}$ "	50	ISO 10 B	10 $^{+0.2}_0$	16.6	63	126	0.05
06 540 004	P $\frac{3}{4}$ "	60	ISO 12 B	12 $^{+0.2}_0$	19.5	72	148	0.07

Para uso de doble cara. Velocidad máxima permitida de la cadena 1,5 m/s.

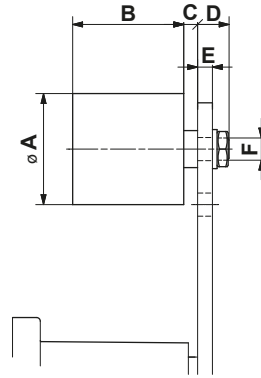
Material: POM-H.

Temperatura de trabajo: De -40° a $+100^{\circ}$ C.

Si no se especifican otras unidades, los números indicados están en mm.

Tensores Automáticos

Rodillo tensor estándar R



N.º de pieza	Tipo	Velocidad máxima [rpm]	Anchura máxima de la correa	A	B	C	D	E	F	Par de apriete hexagonal tuerca 0,5 d [Nm]	adecuado para tamaño SE	Peso [kg]
06 580 001	R 11	8000	30	30	35	2	14	≤5	M8	25	11	0.08
06 580 002	RL 15/18	8000	40	40	45	6	16	≤7	M10	20	15/18	0.17
06 580 003	R 27	6000	55	60	60	8	17	≤8	M12	35	27	0.40
06 580 004	R 38	5000	85	80	90	8	25	≤10	M20	165	38	1.15
06 580 005	R 45	4500	130	90	135	10	27	≤12	M20	165	45	1.75

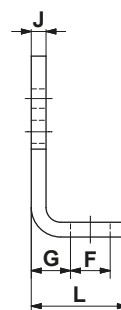
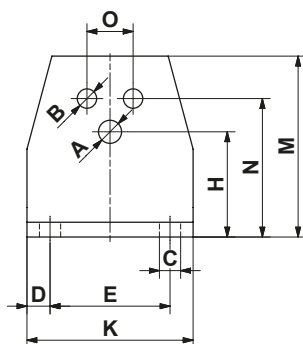
Contornos exteriores o $\varnothing A$ específicos para el cliente, a petición.

Material: Aluminio

Si no se especifican otras unidades, los números indicados están en mm.

Tensores Automáticos

Soporte WS

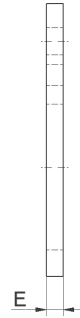
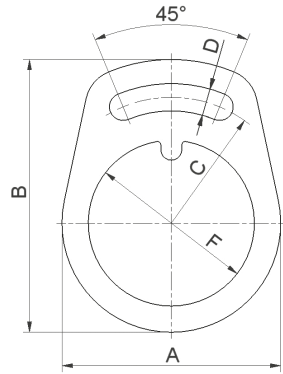


N.º de pieza	Tipo	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	O	adecuado para tamaño SE	Peso [kg]
06 590 001	WS 11	6.5	5.5	7	7.5	30	13	11.5	27	4	45	30	46	35	10	11	0.08
06 590 002	WS 15	8.5	6.5	7	7.5	40	13	13.5	34	5	55	32	58	44	12	15	0.15
06 590 003	WS 18	10.5	8.5	9.5	10	50	15.5	16.5	43	6	70	38	74	55	20	18	0.28
06 590 004	WS 27	12.5	10.5	11.5	12.5	65	21.5	21	57	8	90	52	98	75	25	27	0.70
06 590 005	WS 38	16.5	12.5	14	15	80	24	21	66	8	110	55	116	85	35	38	0.90
06 590 006	WS 45	20.5	12.5	18	20	100	30	26	80	10	140	66	140	110	40	45	1.80

Para facilitar el montaje de los tensores en el soporte estándar (excepto SE 50).
Si no se especifican otras unidades, los números indicados están en mm.

Tensores Automáticos

Tomas de corriente de seguridad

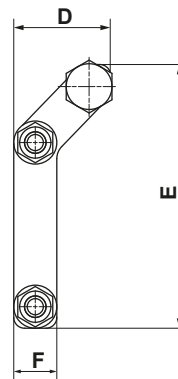
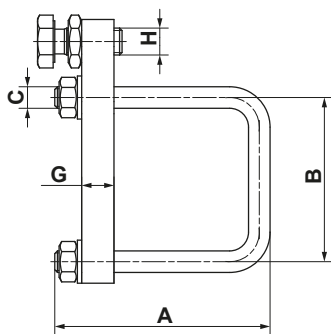


N.º de pieza	Tipo	A	B	C	D	E	F	adecuado para tamaño SE	Peso [kg]
06 618 400	SS 27	104	130	60	13	8	79	27	0.35
06 618 394	SS 38	128	161	75	17	10	96.5	38	0.65

En caso de superficies irregulares o revestimientos que den un bloqueo por fricción inadecuado, se puede realizar un tensado adicional con esta abrazadera de seguridad. Si no se especifican otras unidades, los números indicados están en mm.

Tensores Automáticos

Soporte de tensión VS



N.º de pieza	Tipo	A	B	C	D	E	F	G	H	adecuado para tamaño SE	Peso [kg]
06 600 203	VS 15/18	54/59	36/42	M6	32	74	15	10	M8	15/18	0.16
06 600 204	VS 27	85	61	M8	36	98	16	12	M10	27	0.28
06 600 205	VS 38	112	79	M10	62	167	30	20	M10	38	1.00
06 600 206	VS 45	124	93	M10	97	205	50	20	M20	45	2.05
06 600 207	VS 50	139	102	M10	97	205	50	20	M20	50	2.15

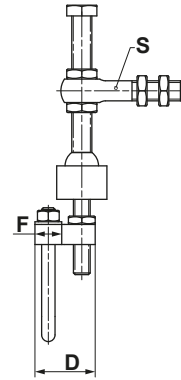
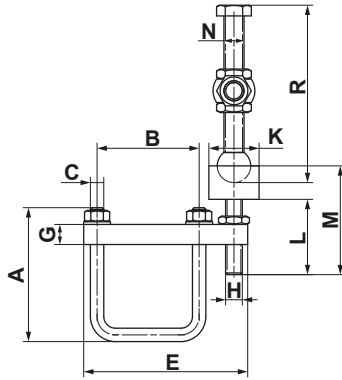
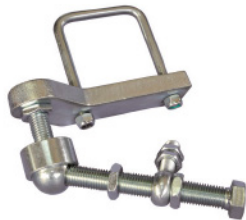
El soporte de tensión VS 15/18 se suministra con soportes que se adaptan a los tensores SE 15 y SE 18.

El ángulo máximo de pretensión es de 15°.

Si no se especifican otras unidades, los números indicados están en mm.

Tensores Automáticos

Dispositivo de tensión rápida SV



N.º de pieza	Tipo	A	B	C	D	E	F	G	H	K
06 600 305	SV 15/18	54/59	36/42	M6	32	74	15	10	M8	24
06 600 301	SV 27	85	61	M8	36	98	16	12	M10	30
06 600 302	SV 38	112	79	M10	62	167	30	20	M10	30
06 600 303	SV 45	124	93	M10	97	205	50	20	M20	50
06 600 304	SV 50	139	102	M10	97	205	50	20	M20	50

N.º de pieza	Tipo	L	M	N	R	S cáncamo	adecuado para tamaño SE	Peso [kg]
06 600 305	SV 15/18	22	39	M10 × 70	79	DIN4444 LAM 8 × 60	15/18	0.33
06 600 301	SV 27	45	60	M12 × 100	112	DIN4444 LAM 10 × 60	27	0.60
06 600 302	SV 38	45	60	M12 × 100	112	DIN4444 LAM 10 × 60	38	1.45
06 600 303	SV 45	60	86	M20 × 170	184	DIN4444 LAM 16 × 80	45	3.10
06 600 304	SV 50	60	86	M20 × 170	184	DIN4444 LAM 16 × 80	50	3.20

Directrices de instalación SV en el capítulo 7 "Tecnología".

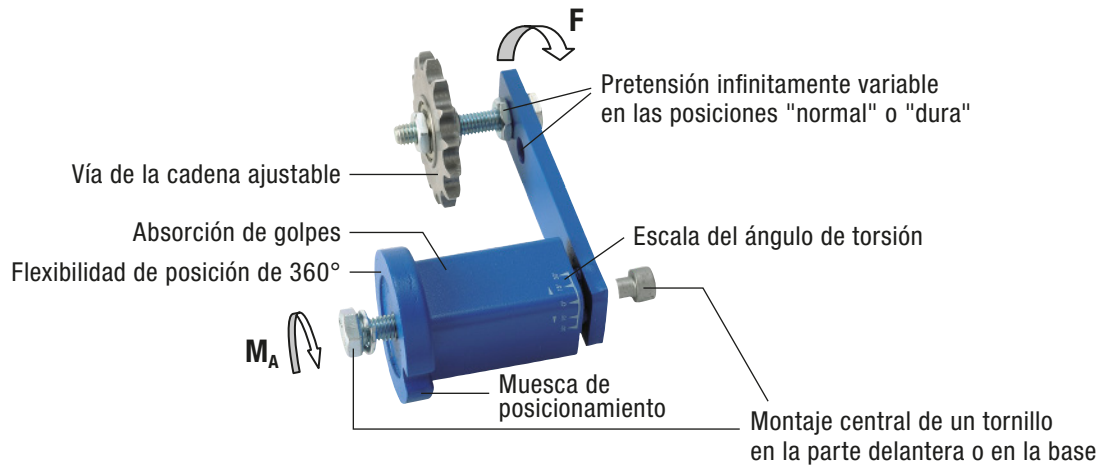
Si no se especifican otras unidades, los números indicados están en mm.

TENSORES AUTOMÁTICOS



Tensores Automáticos

Tensor Automático



Fuerza de tensión F

Fuerzas de tensión para la posición "normal" de la palanca para SE/SE-G/SE-R/SE-F/SE-I

Tamaño SE	Pretensión $\leq 10^\circ$		Pretensión $\leq 20^\circ$		Pretensión $\leq 30^\circ$	
	F [N]	s [mm]	F [N]	s [mm]	F [N]	s [mm]
11	18	14	48	27	96	40
15	25	17	65	34	135	50
18	75	17	185	34	350	50
27	150	23	380	44	810	65
38	280	30	720	60	1500	88
45	520	39	1350	77	2650	113
50	740	43	2150	86	4200	125

La fuerza de tensión puede ajustarse continuamente. El ángulo máximo de pretensión es de 30° fuera de la posición neutral.

Cuando se fijan los piñones, los jinetes y los rodillos en la posición del brazo "dura", la fuerza de tensión aumentará un 25 % aproximadamente.

SE-W: Fuerza de tensión un 40 % menor que las versiones estándar (Rubmix 40).

SE-FE: ver SE-FE en el capítulo 5.

Par de apriete M_A

	Calidad 8.8	Calidad 12.9 para SE-F/SE-FE
M6	10 Nm	17 Nm
M8	25 Nm	41 Nm
M10	49 Nm	83 Nm
M12	86 Nm	145 Nm
M16	210 Nm	355 Nm
M20	410 Nm	690 Nm
M24	750 Nm	

Tabla que menciona el par de apriete del tornillo central (incluido en el suministro).

Tensores Automáticos

Directrices de instalación

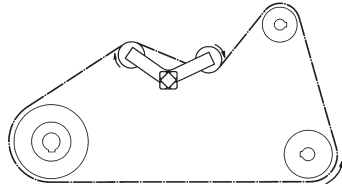
Diseño de "Z"

Si se montan ruedas tensoras de cadena/deslizadores de cadena o rodillos tensores en el lado de la palanca exterior, la distancia "Z" debe ser lo más baja posible. La fuerza máxima de pretensión F no puede superar el 50 % (~20° de pretensión).



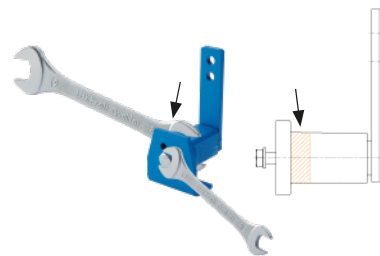
Utilización de los tensores SE-B Boomerang®

En las transmisiones de cadena y correa muy largas era recomendable instalar en el lado flojo varios tensores, para compensar el alargamiento que se produce. El "Boomerang" con su doble brazo doblado equipado con dos piñones de cadena o una combinación de polea acanalada y rodillo plano (transmisiones por correa) ofrece una triple compensación de las elongaciones de la cadena y la correa, debido al arco de contacto en forma de S.



Montaje

El tornillo central se aprieta ligeramente. El alojamiento del tensor se ajusta con una llave y se aprieta en la dirección deseada. A continuación, apriete el tornillo con el par de apriete MA adecuado. Coloque la llave cerca del fondo de la brida.



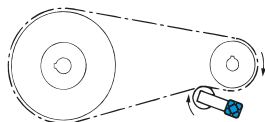
Transmisiones por cadena o por correa

Se pueden encontrar instrucciones de montaje específicas para transmisiones por cadena o por correa en las páginas siguientes.

Directrices de instalación para transmisiones por cadena

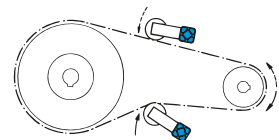
Posicionamiento estándar

El dispositivo tensor ROSTA debe colocarse en el lado flojo de la transmisión por cadena, cerca del piñón más pequeño para ampliar su arco de contacto; por lo tanto, la aplicación de contacto es desde el lado exterior de la transmisión. En la posición de montaje, el brazo tensor debe permanecer casi paralelo al recorrido de la cadena, en dirección al desagüe. En el caso de transmisiones de cadena extremadamente largas, es recomendable instalar varios tensores o el tipo Boomerang® para aumentar la compensación de la holgura.



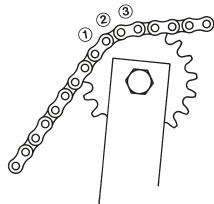
Accionamiento por cadena reversible

En los accionamientos por cadena reversible, se recomienda instalar dos tensores de cadena, uno por cada ramal de cadena. Debido a la constante alternancia del aflojamiento, según el sentido de la marcha del accionamiento, ambos tensores solo deben pretensarse hasta un máximo de 20° para conservar un ángulo de retorno libre de 10° al cambiar de la "sección de aflojamiento" a la "sección de trabajo".



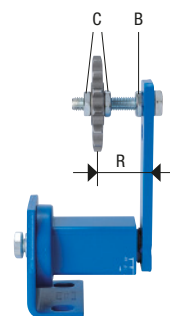
Dientes del piñón engranados

Cuando se aprieta por primera vez, al menos 3 dientes del piñón deben estar engranados con la cadena. La longitud libre de la cadena entre la rueda tensora y el siguiente piñón debe ser de al menos 4 tramos.



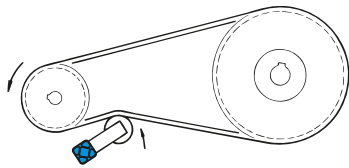
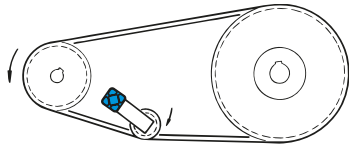
Vía de la cadena

El piñón del tensor y las correderas de la cadena deben colocarse en la vía entre 2 tuercas "C". La vía de la cadena puede ajustarse con precisión mediante el intervalo de ajuste R. La tuerca de bloqueo "B" está siempre apretada.



Pautas de instalación de las transmisiones por correa

1. Disposición en las transmisiones por correa



Tensión desde el interior de la transmisión por correa con una polea en V

- Cuando se instala en la sección floja, ambas poleas de la correa deben tener ángulos de envoltura suficientes (conductor y conducido).
- En el caso de accionamientos con muchas vibraciones y distancias centrales muy largas, se recomienda utilizar poleas con ranuras profundas.

Tensión con rodillo plano en la parte posterior de la correa

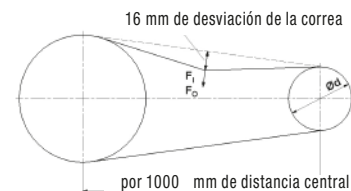
- El diámetro del rodillo debe ser al menos $\frac{2}{3}$ del diámetro de la polea más pequeña.
- Anchura de los rodillos aproximadamente un 20 % mayor que la anchura total de la unidad de correa.
- Cuando se instala en la sección floja, ambas poleas de la correa deben tener ángulos de envoltura suficientes (conductor y conducido).

Tipo de correa trapezoidal	Diámetro d de la polea menor [mm]	Fuerza de prueba de funcionamiento inicial F_1^* [N]	1 correa	2 correas	3 correas	4 correas	5 correas	6 correas	7 correas	8 correas
SPZ/XPZ 3V/3VX	<71	20	11	18	18	18	27	27	27	27
	71-90	22	11	18	18	18	27	27	27	27
	91-125	25	15	18	18	27	27	27	27	38
SPA/XPA	>125	28	15	18	18	27	27	27	38	38
	<101	28	15	18	18	27	27	27	38	38
	101-140	38	18	18	27	27	27	38	38	38
SPB/XPB 5V/5VX	141-200	45	18	18	27	27	38	38	38	38
	>200	50	18	27	27	38	38	38	38	45
	<161	50	27	27	27	38	38	38	38	45
SPC/XPC	161-250	70	27	27	38	38	38	45	45	45
	251-355	80	27	27	38	38	45	45	45	45
	>355	90	27	27	38	38	45	45	45	50
8 V	<251	87	18	27	38	38	45	45	45	50
	251-355	115	27	38	38	45	45	50	50	50
	356-560	145	27	38	45	45	50	50	50	**
Z/ZX	<356	155	27	38	45	45	50	50	**	**
	356-450	190	27	45	45	50	50	**	**	**
	451-560	220	38	45	45	50	**	**	**	**
A/AX	>560	230	38	45	50	50	**	**	**	**
	<51	11	11	11	18	18	18	18	18	18
	51-70	12	11	11	18	18	18	18	18	27
B/BX	71-100	14	11	15	18	18	18	18	27	27
	>100	17	11	18	18	18	18	27	27	27
	<113	20	11	18	18	18	27	27	27	27
C/CX	113-200	22	11	18	18	18	27	27	27	27
	201-300	25	15	18	18	27	27	27	27	38
	>300	28	15	18	18	27	27	27	38	38
D	<161	28	15	18	18	27	27	27	38	38
	161-250	30	15	18	18	27	27	27	38	38
	251-355	33	18	18	27	27	27	38	38	38
D	>355	40	18	18	27	27	38	38	38	38
	<213	50	18	27	27	38	38	38	38	45
	213-280	55	18	27	27	38	38	38	45	45
D	281-475	60	18	27	27	38	38	38	45	45
	>475	65	18	27	38	38	38	45	45	45
	<356	80	18	27	38	38	45	45	45	45
D	356-450	95	27	27	38	45	45	45	50	50
	451-560	110	27	38	38	45	45	45	50	50
	>560	120	27	38	38	45	45	50	50	50

2. Selección del dispositivo tensor ROSTA

Valores de referencia para los tipos más comunes de correas trapezoidales

- * Fuerza de prueba necesaria para una desviación de la correa de 16 mm por cada 1000 mm de distancia central. La desviación relevante por distancia central más corta o más larga es proporcional a 16 mm/m. Los valores pueden variar según el proveedor de la correa.



$$F = F_1 \cdot z \cdot 2$$

F Fuerza de tensión resultante por un ángulo de pretensión SE de 20° (ver tabla "Fuerza de tensión F")

F_1 Fuerza de prueba de funcionamiento inicial
z Cantidad de correas en el accionamiento
2 Multiplicador, por ejemplo, para compensar el deslizamiento de la correa o la fuerza centrífuga generada en las correas de transmisión.

La fuerza de prueba de funcionamiento F_0 (tras el alargamiento de la correa) es aproximadamente un 20 % inferior a la fuerza de prueba inicial F_1 . Por lo tanto, recomendamos inspeccionar la tensión de la correa después de unos días de funcionamiento.

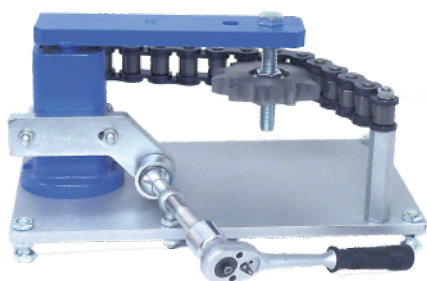
** Póngase en contacto con ROSTA

Tensores Automáticos

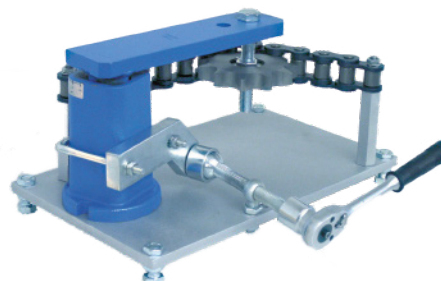
Pautas de instalación del dispositivo de tensión rápida SV

Se requiere un taladro adicional (véanse las especificaciones de los taladros) para la articulación giratoria de la unidad de tensión rápida. Deben respetarse las directrices de instalación del elemento tensor ROSTA (por ejemplo, la posición del brazo de palanca en relación con la cadena o la correa). La unidad de pretensión rápida debe fijarse al elemento tensor con la mayor profundidad posible. Coloque el eje de rotación en el orificio con las dos tuercas, pero no lo apriete. Siga girando el tornillo de pretensión hasta que la bola quede asentada en el casquillo de la articulación, que se ha girado hasta el tope de la palanca de pretensión. La bola debe engrasarse previamente con una grasa comercial, grafitizada o con MoS₂, multiusos. Después de pretensar el elemento tensor, hay que apretar el tornillo de fijación del elemento tensor.

La unidad de tensión rápida del tipo SV también puede fijarse de forma invertida o girada 90°.



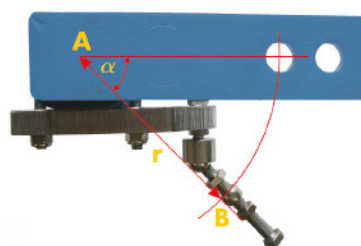
Sin tensión



aprox. 20° de pretensión

Especificación del taladro para el dispositivo de tensión rápida SV

Tipo	B	r	α
SV 15/18	Ø 8,5 mm	93 mm	50°
SV 27	Ø 10,5 mm	110 mm	50°
SV 38	Ø 10,5 mm	150 mm	40°
SV 45	Ø 17,0 mm	190 mm	45°
SV 50	Ø 17,0 mm	190 mm	45°



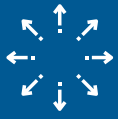
A = orificio o rosca de montaje para el tensor SE

B = orificio para el cáncamo

Importante

La rótula debe enroscarse hasta el tope en la palanca de pretensión.

APLICACIONES



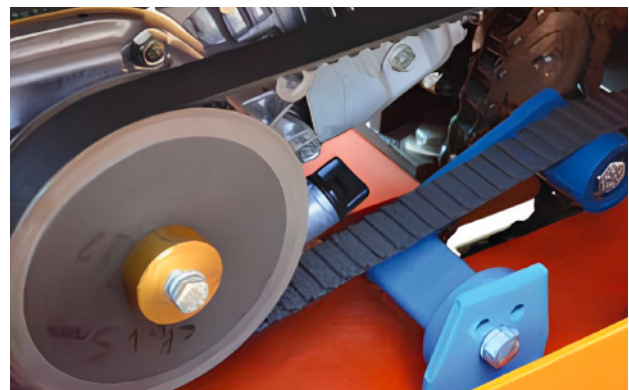
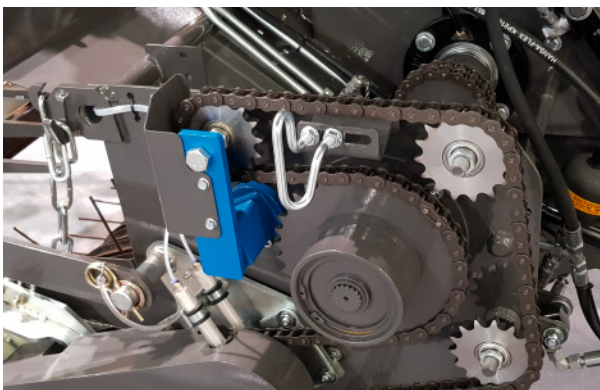
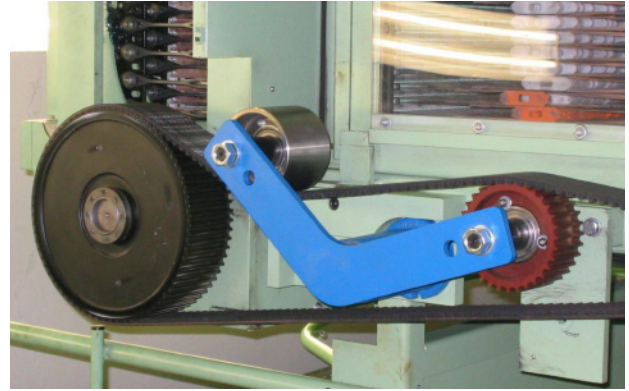
Amplia gama de aplicaciones



Ahorro de energía



Costos mínimos de mantenimiento





Distribuidor en Colombia
Calle 17A No. 33 - 68 • Bogotá, D, C.
Teléfono: +57 (601) 742 8300
Correo: ventas@intermec.com.co

www.intermec.com.co