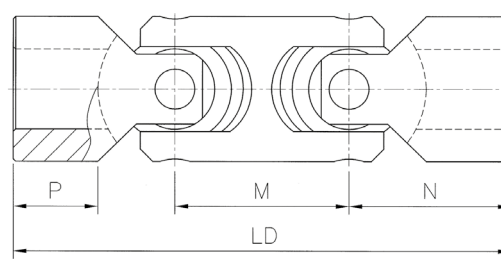
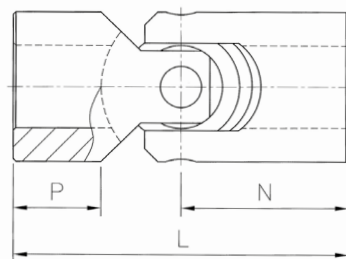
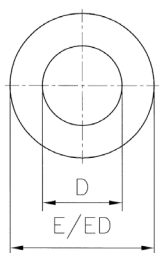


ESPECIFICACIÓN DE LAS JUNTAS CARDÁN

Torque		Ver página 12
Ángulo	Simple	45°
	Doble	90°
Velocidad (rpm) ⁽¹⁾		400/800
Lubricación		Periódica (engrasador Stauffer o fuelle de goma)
Temperatura	Mínima	0°
	Máxima	40° ⁽²⁾ - 60° ⁽³⁾
Ejecución resistente		Sí
Ejecución en acero inoxidable		Sí

1. La velocidad indicada se refiere a un ángulo máximo de trabajo de 5°.
2. Ejecución estándar.
3. Ejecución resistente.

JUNTA SIMPLE Y DOBLE



JUNTA SIMPLE	JUNTA DOBLE	D ^{H7(1)}	E	L	ED ⁽²⁾	LD	M	N	P
01.010.100		5	10	40				20	13
01.013.100	01.013.200	6	13	40	13	63	23	20	13
01.017.100	01.017.200	8	16	40	16	67	27	20	12
01.020.100	01.020.200	10	20	45	22	74	29	22,5	11
01.023.100	01.023.200	12	22	50	22	79	29	25	13
01.026.100	01.026.200	14	25	56	25	89	33	28	14
01.029.100	01.029.200	16	29	65	29	100	35	32,5	17
01.032.100	01.032.200	18	32	72	32	111	39	36	18
01.035.100	01.035.200	20	37	82	40	128	46	41	20
01.040.100	01.040.200	22	40	95	40	141	46	47,5	25
01.045.100	01.045.200	25	45	108	50	163	59	54	28
01.050.100	01.050.200	30	50	122	50	181	59	61	35
01.060.100	01.060.200	40/35	58	160	58	226	66	80	48
01.070.100	01.070.200	45/40	70	140	70	212	78	70	35
01.080.100	01.080.200	50/45	80	160	80	245	95	80	42
01.100.100	01.100.200	55/50	95	190	95	290	120	95	54

1. Orificio estándar, especificar diámetro si es diferente al catálogo.
2. Diámetro exterior junta doble.

JUNTA SIMPLE CON CAMBIO RÁPIDO

CON CHAVETERO	CON HEXÁGONO	A ^{H7(1)}	AR	B×C	D ^{H7}	G	SW ^{H8}	ER	LR	Q	R	S
01.020.112	01.020.132	10	17	3×11,2	10	8,7	10	20	53,5	11,5	31	4
01.026.112	01.026.132	12	21	4×13,3	14	11	12	25	65	13,5	37	4
01.029.112	01.029.132	14	21	5×15,3	16	13	14	29	69,5	13,5	37	4
01.032.112	01.032.132	16	25	5×17,3	18	14,8	16	32	79	14	43	6,3
01.035.112	01.035.132	18	33	6×19,8	20	16	18	37	91	19	50	8
01.040.112	01.040.132	20	33	6×21,8	22	18	20	40	101,5	19	54	8
01.045.112	01.045.132	22	38	6×23,8	25	20	22	47	114	20,5	60	10
01.050.112	01.050.132	25	38	8×26,8	30	23	25	50	127	20,5	66	10
01.060.112	01.060.132	30	50	8×32,2	40	28	30	58	163	25	83	10

Si no hay tamaño, ver ejecución estándar correspondiente.

ORIFICIOS BAJO PEDIDO

JUNTA SIMPLE	JUNTA DOBLE	B×C	JUNTA SIMPLE	JUNTA DOBLE	F ^{H8}	JUNTA SIMPLE	JUNTA DOBLE	SW ^{H8}
						01.010.130		5
			01.013.120	01.013.220	6	01.013.130		6
01.017.110	01.017.210	2×9	01.017.120	01.017.220	8	01.017.130	01.017.230	8
01.020.110	01.020.210	3×11,4	01.020.120	01.020.220	10	01.020.130	01.020.230	10
01.023.110	01.023.210	4×13,8	01.023.120	01.023.220	12	01.023.130	01.023.230	12
01.026.110	01.026.210	5×16,3	01.026.120	01.026.220	14	01.026.130	01.026.230	14
01.029.110	01.029.210	5×18,3	01.029.120	01.029.220	16	01.029.130	01.029.230	16
01.032.110	01.032.210	6×20,8	01.032.120	01.032.220	18	01.032.130	01.032.230	18
01.035.110	01.035.210	6×22,8	01.035.120	01.035.220	20	01.035.130	01.035.230	20
01.040.110	01.040.210	6×24,8	01.040.120	01.040.220	22	01.040.130	01.040.230	22
01.045.110	01.045.210	8×28,3	01.045.120	01.045.220	25	01.045.130	01.045.230	25
01.050.110	01.050.210	8×33,3	01.050.120	01.050.220	30	01.050.130	01.050.230	30
01.060.110	01.060.210	12×43,3	01.060.120	01.060.220	35	01.060.130	01.060.230	35
01.070.110	01.070.210	14×48,8						
01.080.110	01.080.210	14×53,8						
01.100.110	01.100.210	16×59,3						

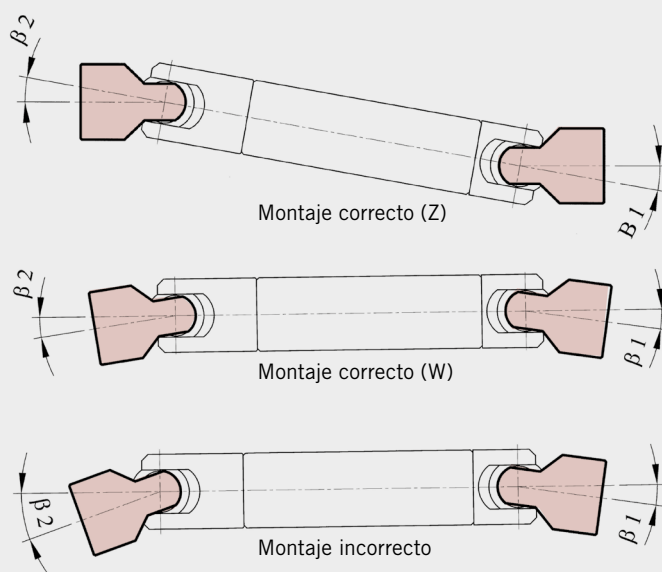
Si no hay tamaño, ver ejecución estándar correspondiente.

INSTRUCCIONES DE MONTAJE PARA TRANSMISIÓN CARDÁN

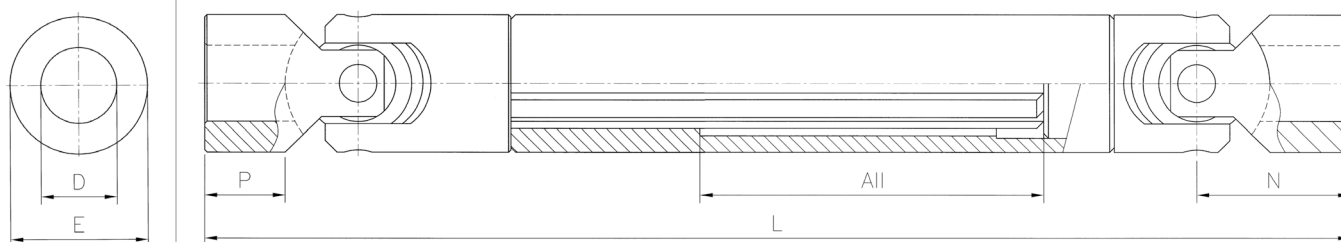
Utilizando una junta cardán simple para la conexión entre dos ejes incidentes, se produce un movimiento no uniforme del eje.

Para eliminar este inconveniente, es necesario utilizar una junta doble o una transmisión cardán con ángulos iguales β_1 y β_2 .

El montaje puede ser según proyecto Z o W.



EJES EXTENSIBLES SERIE 01



EJE EXTENSIBLE	D ^{H7(1)}	E	L1 ⁽²⁾ + AII ⁽³⁾	L2 ⁽²⁾ + AII ⁽³⁾	L3 ⁽²⁾ + AII ⁽³⁾	N	P	ACANALADO ⁽⁴⁾
01.020.300	10	20	165+45	180+60	195+75	22,5	11	11x14z6
01.023.300	12	22	175+45	190+60	205+75	25	13	11x14z6
01.026.300	14	25	220+75	260+100	300+150	28	14	13x16z6
01.029.300	16	29	240+75	265+100	330+150	32,5	17	16x20z6
01.032.300	18	32	255+75	280+100	350+150	36	18	16x20z6
01.035.300	20	37	285+80	310+100	370+150	41	20	18x22z6
01.040.300	22	40	320+80	350+100	390+150	47,5	25	21x25z6
01.045.300	25	45	345+80	370+100	410+150	54	28	21x25z6
01.050.300	30	50	370+80	400+100	450+150	61	35	23x28z6
01.060.300	40/35	58	470+90			80	48	26x32z6
01.070.300	45/40	70	470+90			70	35	32x38z8
01.080.300	50/45	80	470+90			80	42	42x48z8
01.100.300	55/50	95	530+90			95	54	42x48z8

- Orificio estándar, especificar diámetro si es diferente al catálogo.
- Longitud cerrada L1, L2 y L3, diferente longitud bajo pedido.
- Máxima extensión posible AII1, AII2 y AII3 con L1, L2 y L3 indicadas.
- UNI 8953.

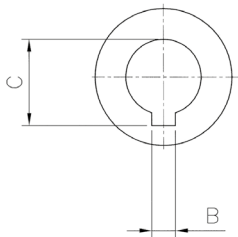
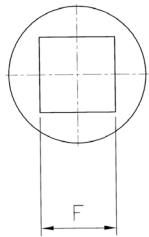
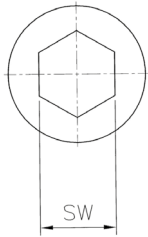
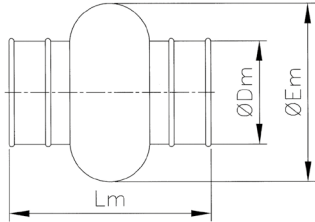
Indicar longitud comprimida (L), extensión (AII), diámetro de los orificios y rpm al realizar el pedido.

EJE EXTENSIBLE CON CAMBIO RÁPIDO

CON CHAVETERO	CON HEXÁGONO	A ^{H7}	AR	B×C	D ^{H7(1)}	SW ^{H8}	ER	L+AII ⁽²⁾	G	Q	R	S	N
01.020.312	01.020.332	10	17	3×11,2	10	10	20	165+40	8,7	11,5	31	4	22,5
01.026.312	01.026.332	12	21	4×13,3	14	12	25	220+70	11	13,5	37	4	28
01.029.312	01.029.332	14	21	5×15,3	16	14	29	240+70	13	13,5	37	4	32,5
01.032.312	01.032.332	16	25	5×17,3	18	16	32	255+70	14,8	14	43	6,3	36
01.035.312	01.035.332	18	33	6×19,8	20	18	37	285+70	16	19	50	8	41
01.040.312	01.040.332	20	33	6×21,8	22	20	40	320+75	18	19	54	8	47,5
01.045.312	01.045.332	22	38	6×23,8	25	22	47	345+75	20	20,5	60	10	54
01.050.312	01.050.332	25	38	8×26,8	30	25	50	370+75	23	20,5	66	10	61
01.060.312	01.060.332	30	50	8×32,2	40	30	58	470+90	28	25	83	10	80

Si no hay tamaño, ver ejecución estándar correspondiente.

ORIFICIOS BAJO PEDIDO / FUELLES DE GOMA

									
CON CHAVETERO	B×C	CON CUADRADO	F ^{H8}	CON HEXÁGONO	SW ^{H8}	FUELLES DE GOMA	Dm	Em	Lm
01.020.310	3×11,4	01.020.320	10	01.020.330	10	04.016	16	32	40
01.023.310	4×13,8	01.023.320	12	01.023.330	12	04.020	20	39	47
01.026.310	5×16,3	01.026.320	14	01.026.330	14	04.020	20	39	47
01.026.310	5×16,3	01.026.320	14	01.026.330	14	04.024	24	47	52
01.029.310	5×18,3	01.029.320	16	01.029.330	16	04.027	27	51	58
01.032.310	6×20,8	01.032.320	18	01.032.330	18	04.027	27	51	58
01.032.310	6×20,8	01.032.320	18	01.032.330	18	04.030	30	56	67
01.035.310	6×22,8	01.035.320	20	01.035.330	20	04.030	30	56	67
01.035.310	6×22,8	01.035.320	20	01.035.330	20	04.035	35	66	74
01.040.310	6×24,8	01.040.320	22	01.040.330	22	04.035	35	66	74
01.040.310	6×24,8	01.040.320	22	01.040.330	22	04.040	40	75	84
01.045.310	8×28,3	01.045.320	25	01.045.330	25	04.040	40	75	84
01.045.310	8×28,3	01.045.320	25	01.045.330	25	04.045	45	83	97
01.050.310	8×33,3	01.050.320	30	01.050.330	30	04.045	45	83	97
01.050.310	8×33,3	01.050.320	30	01.050.330	30	04.050	50	93	110
01.060.310	12×43,3	01.060.320	35	01.060.330	35	04.050	50	93	110
01.060.310	12×43,3	01.060.320	35	01.060.330	35	04.056	56	100	122
01.070.310	14×48,8								
01.080.310	14×53,8								
01.100.310	16×59,3								

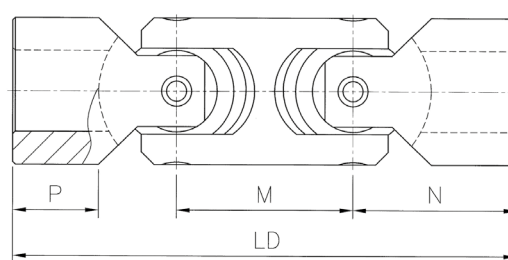
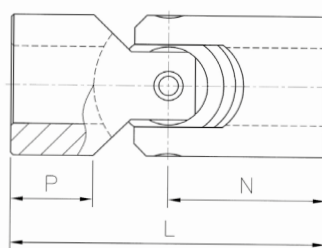
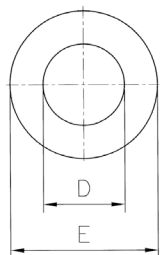
Si no hay tamaño, ver ejecución estándar correspondiente.

ESPECIFICACIÓN DE LAS JUNTAS CARDÁN

Torque		Ver página 13
Ángulo	Simple	45°
	Doble	90°
Velocidad (rpm) ⁽¹⁾		5.000
Lubricación		Permanente
Temperatura	Mínima	0°
	Máxima	110° ⁽²⁾ - 180° ⁽³⁾
Ejecución resistente		No
Ejecución en acero inoxidable		Sí (excepto rodamientos)

1. La velocidad indicada se refiere a un ángulo máximo de trabajo de 8°.
2. Ejecución estándar.
3. Ejecución con grasa especial.

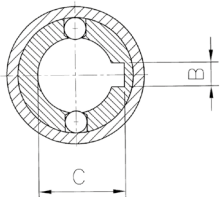
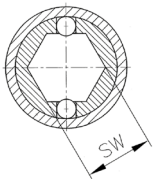
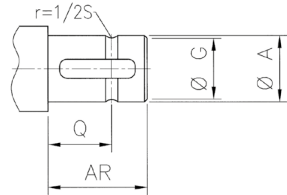
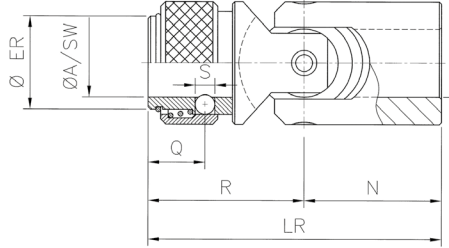
JUNTA SIMPLE Y DOBLE



JUNTA SIMPLE	JUNTA DOBLE	D ^{H7(1)}	E	L	LD	M	N	P
02.017.100		8	16	52			26	15
02.020.100	02.020.200	10	20	62	88	26	31	18
02.026.100	02.026.200	14	25	74	104	33	37	20
02.032.100	02.032.200	16	32	86	125	39	43	24
02.040.100	02.040.200	20	40	108	156	48	54	30
02.050.100	02.050.200	25	50	132	188	56	66	38
02.060.100	02.060.200	30	63	166	238	80	83	45
02.070.100	02.070.200	35	70	140	212	78	70	35
02.080.100	02.080.200	40	80	180	290	120	90	50
02.100.100	02.100.200	50	95	190	290	120	95	54

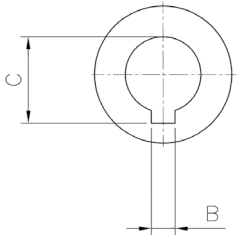
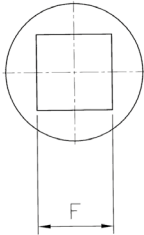
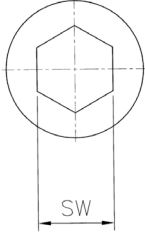
1. Orificio estándar, especificar diámetro si es diferente al catálogo.

JUNTA SIMPLE CON CAMBIO RÁPIDO

											
CON CHAVETERO	CON HEXÁGONO	A ^{H7(1)}	AR	B×C	D ^{H7(1)}	G	SW ^{H8}	ER	LR	Q	S
02.017.112		8	15	2x9	8	6,3		16	52	9,5	4
02.020.112	02.020.132	10	18	3x11,2	10	8,7	10	20	62	11,5	4
02.026.112	02.026.132	14	20	5x15,3	14	13	14	25	74	13,5	4
02.032.112	02.032.132	16	25	5x17,3	16	14,8	16	32	86	14	6,3
02.040.112	02.040.132	20	33	6x21,8	20	18	20	40	108	19	8
02.050.112	02.050.132	25	38	8x26,8	25	23	25	50	132	20,5	10
02.060.112	02.060.132	30	50	8x32,2	30	28	30	63	166	25	10

Si no hay tamaño, ver ejecución estándar correspondiente.

ORIFICIOS BAJO PEDIDO

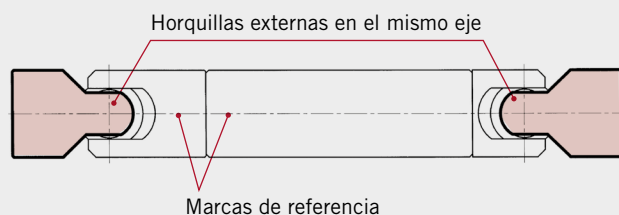
								
JUNTA SIMPLE	JUNTA DOBLE	B×C	JUNTA SIMPLE	JUNTA DOBLE	F ^{H8}	JUNTA SIMPLE	JUNTA DOBLE	SW ^{H8}
02.017.110		2×9						
02.020.110	02.020.210	3×11,4	02.020.120	02.020.220	10	02.020.130	02.020.230	10
02.026.110	02.026.210	5×16,3	02.026.120	02.026.220	14	02.026.130	02.026.230	14
02.032.110	02.032.210	5×18,3	02.032.120	02.032.220	16	02.032.130	02.032.230	16
02.040.110	02.040.210	6×22,8	02.040.120	02.040.220	20	02.040.130	02.040.230	20
02.050.110	02.050.210	8×28,3	02.050.120	02.050.220	25	02.050.130	02.050.230	25
02.060.110	02.060.210	8×33,3	02.060.120	02.060.220	30	02.060.130	02.060.230	30
02.070.110	02.070.210	10×38,3				02.070.130	02.070.230	35
02.080.110	02.080.210	12×43,3						
02.100.110	02.100.210	14×53,8						

Si no hay tamaño, ver ejecución estándar correspondiente.

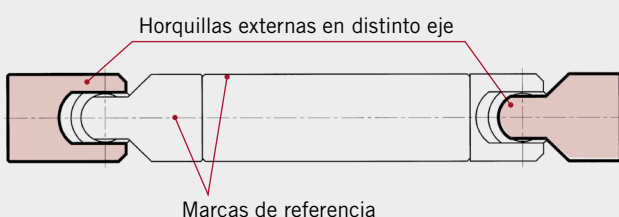
INSTRUCCIONES DE MONTAJE PARA TRANSMISIÓN CARDÁN

Además del montaje con ángulos iguales, es necesario que las dos juntas estén ensambladas de forma simétrica para que el eje tenga un movimiento uniforme. La incorrecta alineación de los yugos extremos desfasa la compensación de la velocidad angular de las dos juntas que forman la transmisión cardán, evitando que se reproduzca el movimiento uniforme del eje a la salida.

Montaje correcto



Montaje incorrecto



EJES EXTENSIBLES SERIE 02

EJE EXTENSIBLE	D ^{#7(1)}	E	L1 ⁽²⁾ +AII ⁽³⁾	L2 ⁽²⁾ +AII ⁽³⁾	L3 ⁽²⁾ +AII ⁽³⁾	N	P	ACANALADO ⁽⁴⁾
02.020.300	10	20	190+40	205+55	220+70	31	18	11x14z6
02.026.300	14	25	250+70	290+100	330+140	37	20	13x16z6
02.032.300	16	32	280+75	305+100	370+140	43	24	16x20z7
02.040.300	20	40	340+80	370+100	400+140	54	30	18x22z6
02.050.300	25	50	390+80	420+100	460+140	66	38	23x28z6
02.060.300	30	63	500+100			83	45	32x38z8
02.070.300	35	70	450+100			70	35	32x38z8
02.080.300	40	80	530+100			90	50	42x48z8
02.100.300	50	95	550+100			95	54	42x48z8

1. Orificio estándar, especificar diámetro si es diferente al catálogo.
2. Longitud cerrada L1, L2 y L3, diferente longitud bajo pedido.
3. Máxima extensión posible AII1, AII2 y AII3 con L1, L2 y L3 indicadas.
4. UNI 8953.

Indicar longitud comprimida (L), extensión (AII), diámetro de los orificios y rpm al realizar el pedido.

EJE EXTENSIBLE CON CAMBIO RÁPIDO

CON CHAVETERO	CON HEXÁGONO	A ^{H7}	AR	B×C	D ^{H7(1)}	SW ^{H8}	ER	L+AII	G	Q	S	N	LR
02.020.312	02.020.332	10	18	3×11,2	10	10	20	190+40	8,7	11,5	4	31	62
02.026.312	02.026.332	14	20	5×15,3	14	14	25	250+70	13	13,5	4	37	74
02.032.312	02.032.332	16	24	5×17,3	16	16	32	280+75	14,8	14	6,3	43	86
02.040.312	02.040.332	20	30	6×21,8	20	20	40	340+80	18,	19	8	54	108
02.050.312	02.050.332	25	38	8×26,8	25	25	50	390+80	23	20,5	10	66	132
02.060.312	02.060.332	30	45	8×32,2	30	30	58	500+100	28,	25	10	83	166

1. Longitudes mayores bajo pedido.

Si no hay tamaño, ver ejecución estándar correspondiente.

ORIFICIOS BAJO PEDIDO / FUELLES DE GOMA

CON CHAVETERO	B×C	CON CUADRADO	F ^{H8}	CON HEXÁGONO	SW ^{H8}	FUELLES DE GOMA	Dm	Em	Lm
02.020.310	3×11,4	02.020.320	10	02.020.330	10	04.020	20	39	47
02.026.310	5×16,3	02.026.320	14	02.026.330	14	04.024	24	47	52
02.032.310	5×18,3	02.032.320	16	02.032.330	16	04.030	30	56	67
02.040.310	6×22,8	02.040.320	20	02.040.330	20	04.040	40	75	84
02.050.310	8×28,3	02.050.320	25	02.050.330	25	04.050	50	93	110
02.060.310	8×33,3	02.060.320	30	02.060.330	30	04.056	56	100	122
02.070.310	10×38,8			02.070.330	35				
02.080.310	12×43,3								
02.100.310	14×53,8								

Si no hay tamaño, ver ejecución estándar correspondiente.

Las juntas de la **serie 01** son adecuadas para bajas velocidades (de 400 a 1000 rpm) y pares relativamente elevados. Para aumentar la vida de las juntas **01**, recomendamos no exceder el 75 % del máx. de rpm indicado en la tabla, lubricar de forma frecuente y utilizar, en la medida de lo posible, fuelles de goma para la protección.

Los pares indicados en la **Tabla 2** se refieren a usos con carga constante y son aproximados. Para trabajos pesados, inversiones de movimiento, trabajos intermitentes o ángulos elevados, recomendamos consultar con nuestra oficina técnica.

Para seleccionar una junta o una transmisión cardán con juntas **01**, siga estos pasos:

A. Calcular el par que debe transmitir la junta mediante la siguiente fórmula:

$$Mt1 = \frac{7.023 \times P}{rpm} \text{ (Nm)}$$

donde: P = Potencia en HP
Mt1 = Par en Nm

n.º 1 Kw = 1,36 HP n.º 1 Kgm = 9,81 Nm

B. Multiplicar **Mt1** por el **Factor K** de la **Tabla 1** relativo al ángulo de la junta, si es mayor que 5°.

$$Mt1 \times K = Mt \text{ (Nm)}$$

C. Con el nuevo valor **Mt** obtenido, elegir en la **Tabla 2** la junta que, a las rpm solicitadas, tiene el par igual o inmediatamente superior.

TABLA 1. FACTORIZAR POR ÁNGULO SUPERIOR A 5°

ÁNGULO DE TRABAJO	5°	10°	15°	20°	25°	30°	35°	45°
FACTOR K	1	1,05	1,14	1,25	1,48	1,82	2,63	4,16

TABLA 2. SELECCIÓN DE JUNTA (Valores en Nm)

TIPO	Rpm						
	100	200	300	400	500	750	1.000
01.010	6	5	4	3,5	3		
01.013	7	6	5	4,5	4		
01.017	15	10	8	7	6	5	4
01.020/01.023	25	18	15	13	10	9	8
01.026	40	26	20	18	14	11	9
01.029	69	44	40	35	30	25	20
01.032	90	83	70	55	50	40	
01.035	150	120	100	70	60	50	
01.040	250	180	125	95	80	70	
01.045	300	220	160	113	90		
01.050	400	250	180	140	110		
01.060	420	315	200	160	130		
01.070	460	320	220	190	150		
01.080	500	340	260	210			
01.100	700	500	340	270			

Las juntas de la **serie 02** son aptas para altas velocidades, hasta .5000 rpm, considerando el ángulo de inclinación, con un trabajo preciso, silencioso y sin juego.

Para trabajos pesados, inversiones de movimiento, trabajos intermitentes o ángulos elevados, recomendamos utilizar el tipo **07** o consultar con nuestra oficina técnica.

Para seleccionar una junta o una transmisión cardán con juntas **02**, siga estos pasos:

A. Calcular el par que debe transmitir la junta mediante la siguiente fórmula:

$$Mt1 = \frac{7.023 \times P}{rpm} \text{ (Nm)}$$

donde: P = Potencia en HP
Mt1 = Par en Nm

n.º 1 Kw = 1,36 HP n.º 1 Kgm = 9,81 Nm

B. Multiplicar **Mt1** por el **Factor K** de la **Tabla 3** relativo al ángulo de la junta, si es mayor que 5°, y por el **Factor D** de la **Tabla 4**, si la vida supera las 5.000 horas.

$$Mt1 \times K = Mt \text{ (Nm)}$$

C. Con el nuevo valor **Mt** obtenido, elegir en la **Tabla 5** la junta que, a las rpm solicitadas, tenga el mismo par o el par inmediatamente superior.

TABLA 3. **FACTORIZAR POR ÁNGULO SUPERIOR A 5°**

ÁNGULO DE TRABAJO	5°	10°	15°	20°	25°	30°	35°	45°
FACTOR K	1	1,05	1,14	1,25	1,48	1,82	2,63	4,16

TABLA 4. **FACTORIZAR POR VIDA SUPERIOR A 5.000 HORAS**

HORAS	5.000	7.500	10.000	15.000	20.000	30.000	40.000
FACTOR D	1	1,13	1,23	1,39	1,52	1,7	1,85

TABLA 5. **SELECCIÓN DE JUNTA** (Valores en Nm)

TIPO	Rpm					
	250	500	1.000	2.000	4.000	5.000
02.017	11	10	7,5	6	5	
02.020	28	22	18	13	11	9
02.026	36	31	25	21	17	15
02.032	72	62	49	44	35	31
02.040	150	129	102	81	67	60
02.050	220	189	150	119	90	
02.060	310	267	215	180	140	
02.070	330	284	224	190		
02.080	375	322	255	202		
02.100	420	340	286	227		