



LÍNEA TX

Acoplamientos de
Láminas Flexibles





El diseño de la línea de acoplamiento de láminas flexible TX permite adaptarse a la más variada gama de configuración entre el elemento conductor y el conducido, garantizando su correcta transmisión.

La base del diseño consiste en dos paquetes de láminas ensambladas de acero inoxidable, las cuales se deforman elásticamente otorgándole flexibilidad al acoplamiento

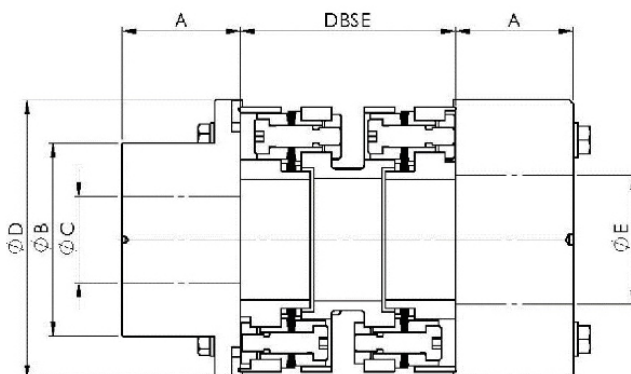
Características de Diseño

- Potencia de Transmisión: desde 11 hp hasta 1875 hp cada 1000 rpm.
- Par Nominal: desde 120 Nm hasta 13350 Nm.
- Par Pico: desde 310 Nm hasta 3340 Nm.

- Tamaño del acoplamiento

Serie	Rango de Potencia (R) (HP/1000 rpm)	Torque Max. Continuo Par Nominal (Nm)	Torque máx. Sobrecarga Par Picos (Nm)	Max rpm	Peso	
					Mínimo DBSE (KG)	Extra DBSE (kg/m)
TX 0010	14	120	310	20000	4	3,5
TX 0030	40	310	790	20000	6	5,5
TX 0070	100	710	1790	15000	12	7
TX 0130	178	1280	3220	14000	21	11
TX 0230	305	2190	5490	12000	32	13
TX 0350	470	3340	8360	10000	48	18
TX 0500	670	4770	11940	9000	62	30
TX 0740	990	7060	17670	8000	87	38
TX 0930	1245	8880	22200	7000	109	50
TX 1400	1875	13360	33400	6000	150	75

- Dimensiones



Serie	B	C Max.	D	E Max.	DBSE Min.
TX 0010	54	36	86	51	66
TX 0030	69	46	105	70	79
TX 0070	90	65	130	90	99
TX 0130	112	80	152	102	121
TX 0230	131	90	179	121	130
TX 0350	163	115	197	-	131
TX 0500	181	127	222	-	133
TX 0740	206	140	247	-	138
TX 0930	223	155	272	-	148
TX 1400	248	172	297	-	171

- Selección

1. Selección de] factor de servicio **F_s**.
2. Calcule el Rango de Potencia **R**.

$$R = (P_n \times 1000 \times F_s) / \text{rpm}$$

P_n: Potencia Nominal (hp)

rpm: velocidad (rev/min)

3. Seleccione un acoplamiento con un rango igual o mayor al del resultado.
4. Controle que el diámetro máximo del eje admisible sea mayor que el de la aplicación.
5. Comprobar que la capacidad de par máx. (pico carga) es adecuado para su aplicación.
6. Constatar que la velocidad sea la adecuada para la aplicación.
7. Especifique la distancia entre puntas de eje (DBSE).

	Variación del Par	F _s
Par Constante	Bombas Centrífugas Compresores Centrífugos Compresores Axiales Sopladores Centrífugos	1,0 *
Pequeñas Fluctuaciones en el Par	Compresores a Tornillos Bombas de Engranaje y Lobulares Ventiladores de Tiro Forzado Mezcladores de Servicio Moderado Secadores Lobulares	1,5*
Fluctuaciones Sustanciales del Par	Bombas Reciprocantes Mezcladores de Servicio Pesado Ventiladores de Tiro Inducido	2,0*

- Factor de servicio para motores eléctricos, turbinas de vapor y turbinas de gas. Como maquina conductora.

- En el caso de existir reductores use como mínimo un factor de servicio de 1,25 por el factor seleccionado.

- Ejemplo de Selección:

Datos de base **P_n: 70 hp F_s: 2 rpm: 1500**

$$R = (P_n \times 1000 \times F_s) / \text{rpm}$$

$$R = (70 \times 1000 \times 2) / 1500$$

$$R = 93,33$$

La selección corresponde por inmediato superior en el rango de potencia a un **TX-070**

Alineación de acoplamientos

En la instalación, la alineación de acoplamientos es esencial para el funcionamiento confiable de las máquinas.

Las fuerzas angulares y axiales en la tabla de la derecha dan las máximas desviaciones de desalineación. La tabla puede ser usada para determinar las fuerzas a través de todo el rango de desviación. Las características no lineales pueden definir un sistema para evitar una alta amplitud de la vibración axial.

La alineación láser es uno de los más resistentes y robustos sistemas de medición disponibles.

Para trabajos de alineación en ambientes potencialmente explosivos, los equipos necesitan estar protegidos contra explosión. Los equipos representados HAMAR LASER cumplen con los requisitos de la última norma ATEX para trabajar en estos tipos de ambientes.

Condición de balanceo

Estos acoplamientos están diseñados con un alto balanceo inherente, debido a la precisión en el proceso de fabricación.

Cuando se requiera un balanceo, el mismo se hará dinámicamente en la unidad de transmisión. Los cubos pueden también estar balanceados dinámicamente, y esto debe ser realizado posterior al mecanizado de la perforación del agujero pero antes de cortar el chavetero individual.

Serie	Max. Axial ±mm	Carga Equivalente kN	Max Desviación Angular Grados
TX 0010	1	0,2	0,5
TX 0030	1,25	0,3	0,5
TX 0070	1,5	0,4	0,5
TX 0130	2	0,6	0,5
TX 0230	2,5	0,7	0,5
TX 0350	2,8	0,8	0,5
TX 0500	3,25	1,1	0,5
TX 0740	3,75	1,3	0,5
TX 0930	4,3	1,5	0,5
TX 1400	5	2,7	0,5

Serie	Máximo Momento Angular Nm	Paralelismo Máximo ±mm
TX 0010	4	0,3
TX 0030	6	0,35
TX 0070	9	0,45
TX 0130	12	0,55
TX 0230	15	0,6
TX 0350	34	0,65
TX 0500	40	0,65
TX 0740	48	0,7
TX 0930	54	0,7
TX 1400	60	0,8



Rodriguez Peña 6192, Coquimbito (5513)
Maipú, Mendoza - Argentina
Oficina: 0261-4058318 - Móvil: 261597-1819
velco@velcosrl.com.ar

www.velcosrl.com.ar