



# LÍNEA VL - VLC

Acoplamientos de  
Láminas Flexibles





La línea de acoplamiento de membranas flexibles VL ha sido diseñada para contar con una solución económica en distintas aplicaciones industriales.

Fácil instalación. Fabricados en acero protegido contra la corrosión. No posee sentido de giro. Los cubos se entregan con un agujero piloto o mecanizados según requerimiento. Membranas de acero inoxidable.

### Características de Diseño

- *Potencia de Transmisión: desde 7 kW hasta 25000 kW cada 1000 rpm.*

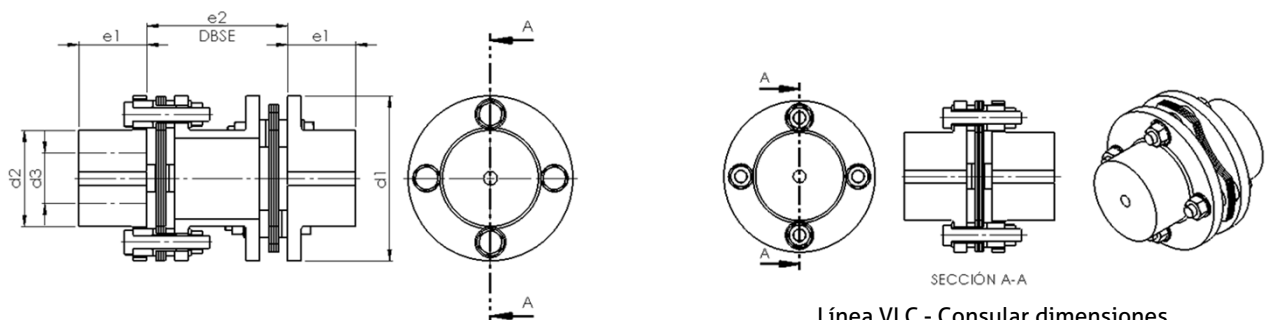
*Par Nominal: desde 0,07 kNm hasta 235 kNm.*

*Par Pico: desde 0,14 kNm hasta 470 kNm.*

### - Tamaño del acoplamiento

Serie	Rango de Potencia (kW/1000 rpm)	Torque Máx. Continuo Par Nominal (kNm)	Torque Máx. Sobrecarga Par Picos (kNm)	Máx rpm	Peso	
					Mínimo DBSE (KG)	Extra DBSE (kg/m)
VL0010	7	0,07	0,14	7000	1,43	1,94
VL0020	14	0,13	0,26	6500	2,12	2,31
VL0030	28	0,27	0,55	6000	4,20	4,80
VL0040	45	0,43	0,90	6000	4,70	4,80
VL0090	90	0,86	1,70	5200	10,00	7,00
VL0170	175	1,65	3,30	4800	16,00	11,30
VL0260	265	2,50	5,00	4400	28,00	14,20
VL0520	525	5,00	10,00	1200	42,00	24,80
VL0810	810	7,70	15,50	4000	60,00	34,30
VL1150	1150	11,00	22,00	3800	82,00	44,00

### - Dimensiones VL



Línea VLC - Consular dimensiones

Serie	d1	d2	d3 Máx	e1.	e2 DBSE Min.
VL0010	62	41	30	33	40
VL0020	74	48	35	38	50
VL0030	95	67	48	42	65
VL0040	95	66	47	52	65
VL0090	120	86	62	62	75
VL0170	145	103	74	75	100
VL0260	172	125	90	90	100
VL0520	197	143	103	105	140
VL0810	222	161	115	116	140
VL1150	247	180	129	129	140

### - Selección

1. Seleccione del factor de servicio **F<sub>s</sub>**.
2. Calcule el Rango de Potencia **R**.

$$R = (P_n \times 9,55 \times F_s) / \text{rpm}$$

*P<sub>n</sub>: Potencia Nominal (kW)*

*rpm: velocidad (rev/min)*

3. Seleccione un acoplamiento con un rango igual o mayor al resultado obtenido.
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 <sub>s</sub>
Par Constante	Bombas Centrifugas Compresores Centrifugos Compresores Axiales Sopladores Centrifugos	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

*Ejemplo de Selección:*

*Datos de base : P<sub>n</sub>: 60 kW ; F<sub>s</sub>: 1;  
rpm: 1500*

$$R = (P_n \times 9,55 \times F_s) / \text{rpm}$$

$$R = (60 \times 9,55 \times 1) / 1500$$

$$R = 0,382$$

*Resultado :La selección corresponde por inmediato superior en el rango de potencia a un VL0040*

*\*Factor de servicio para motores eléctricos, turbinas de vapor y turbinas de gas. Como máquina conductora. En el caso de existir reductores use como mínimo un factor de servicio de 1,25 por el factor seleccionado.*

### 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	Max Desviación Angular Grados	Paralelismo Máximo ±mm
VL0010	1,5	1,0	0,5
VL0020	1,5	1,0	0,7
VL0030	1,8	1,0	0,9
VL0040	1,2	0,8	0,7
VL0090	1,5	0,8	0,9
VL0170	2,0	0,8	1,2
VL0260	2,5	0,8	1,2
VL0520	2,7	0,8	1,6
VL0810	3,2	0,8	1,6
VL1150	3,7	0,8	1,6



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

[www.velcosrl.com.ar](http://www.velcosrl.com.ar)