

PRODUCTOS CAN-AM CHAINS



LOS EE.UU.

LA CENTRAL EN OREGON

15151 S.E. Minuteman Way
P.O. Box 453
Clackamas, OR 97015
Telf. (503) 657-1158
Fax (503) 656-7549
Número gratuito 1-800-547-6274

SUCURSAL EN LOUISIANA

2095 N. Hearne Ave.
Shreveport, LA 71107
Telf. (318) 227-8006
Fax (318) 424-7751
Número gratuito 1-800-321-8846

SUCURSAL EN ALABASTER

600 Galloway Circle
Alabaster, AL 35007
Telf. (205) 942-2617
Fax (205) 942-4975
Número gratuito 1-800-824-0674

SUCURSAL EN NORTH CAROLINA

7020 Stanley Park Dr.
Rocky Mount, NC 27804
Telf. (252) 451-0636
Fax (252) 451-0833
Número gratuito 1-888-856-0744

e-mail: usasales@can-amchains.com

CANADA

LA CENTRAL EN BRITISH COLUMBIA

8355 128th Street
Surrey, BC V3W 4G1
Telf. (604) 599-1522
Fax (604) 599-4115
Shipping (604) 594-5811
Número gratuito 1-800-663-3136

SUCURSAL EN BRITISH COLUMBIA

9661 Penn Road
Prince George, BC V2N 5T6
Telf. (250) 562-7727
Fax (250) 562-9603
Número gratuito 1-877-399-3136

SUCURSAL EN ALBERTA

Unit 5 - 2002 8th Street
Nisku, Alberta T9E 7Y8
Telf. (780) 955-3993
Fax (780) 955-3994
Número gratuito 1-800-832-7556

SUCURSAL EN ONTARIO

5050 Dufferin Street
North York, Ontario M3H 5T5
Telf. (705) 647-5366
Fax (705) 647-5323
Número gratuito 1-800-265-3582

e-mail: canalsales@can-amchains.com

EUROPA

LA CENTRAL EN UK

Unit 11 Kingfisher Boulevard
Newburn Riverside
Newcastle Upon Tyne
NE15 8NZ
Telf. +44 (0) 191 229 0800
Fax + 44 (0) 191 908 7371

e-mail: europesales@can-amchains.com

CHILE

COMERCIALIZADORA CAM-CHAIN CHILE LIMITADA

Camino a Vertedero Concepción
N* 20-A (km 3.5 Ruta 150) Penco,
Chile
Telf. +56 41 285 3881
56 41 285 3885
Fax +56 41 275 1528

e-mail: camchainchile@can-amchains.com

CADENAS DE CASQUILLO Y DE RODILLO	4
Tipos de eslabones	5
Estándar británico	6
Estándar americano	7
Cadenas para los trabajos con cargas grandes	8
Cadenas de acero inoxidable	9
Cadenas Sharp Top	11
CADENAS SOLDADAS	12
Marcación de cadena	13
Cadenas industriales	14
Accesorios para cadenas industriales	17
Cadenas de arrastre	26
Accesorios para cadenas de arrastre	30
Cadenas de hierro fundido	32
Cadenas de propulsión y de recorte	34
Accesorios para cadenas de recorte	35
Remaches de cadenas industriales	37
Cadenas para la tecnología OSB	38
Cadenas especiales	40
Cadenas técnicas	42
Cadenas del transportador de cangilones	43
Formed Steel Pintle	44
Cadenas sin remaches	46
Serie 142 – Cadenas del sistema CDM	48
Serie 142 Tripple (Triple)	49
Serie 142 Double (Doble) – cadenas del sistema CDM	50
Raederas 102 i 142 – Cadenas del sistema CDM	51
CADENAS TIPO LEAF	52
Serie AL y BL	52
MATERIAS PLÁSTICAS PROYECTADAS	54
Nytro-PLV	54
“ICE” Can-Am	54
MAGNA-SKIN	55
Magna-Plate™	55
Magna-Wedge™	55
RODAMIENTOS	56
Rodamientos de la serie 2500	56
Rodamientos de la serie 1000	57
Capacidad de carga de rodamientos	57
RUEDAS DENTADAS	59
Ruedas dentadas para cadenas industriales	59
Ruedas dentadas para cadenas industriales y de arrastre	60
Informador sobre ruedas dentadas	61
PARTE TECNICA	62





Eslabón para juntar con el cierre de muelle

Dos pernos y un eslabón se entregan ya montadas. La cubrejunta típica está proyectada de tal manera que se pueda poner pasador dividido en los pernos. Está fijada por medio de cierre de muelle llano hecho de acero, hendido en una de las terminaciones para fijar en una ranura que se encuentra en cada perno. Existen también las cubrejuntas para fijación por estampado que se recomiendan en caso de cargas grandes.



Eslabón para juntar tipo "CL" con pasador

Dos pernos y un eslabón se entregan ya montadas. La cubrejunta puede ser destinada para la fijación por estampado o por carrera en los pernos. La utilización de eslabones para fijación por estampado que se recomienda en caso de cargas grandes. Las cubrejuntas para la fijación por estampado son estándar en caso de las cadenas de varias hileras utilizadas en los campos petroleros.



Eslabón de casquillo

Todas las dimensiones de las cadenas de casquillo son en estándar equipados en los eslabones de casquillo. Entregadas como un conjunto completo de eslabones de cadenas de casquillos. Sus Dos casquillos están estampados en cada de las placas de eslabón. Los eslabones iguales de casquillos se utilizan tanto en las cadenas de una sola hilera, como en cadenas de varias hileras.



Eslabón encorvado, tipo "offset"

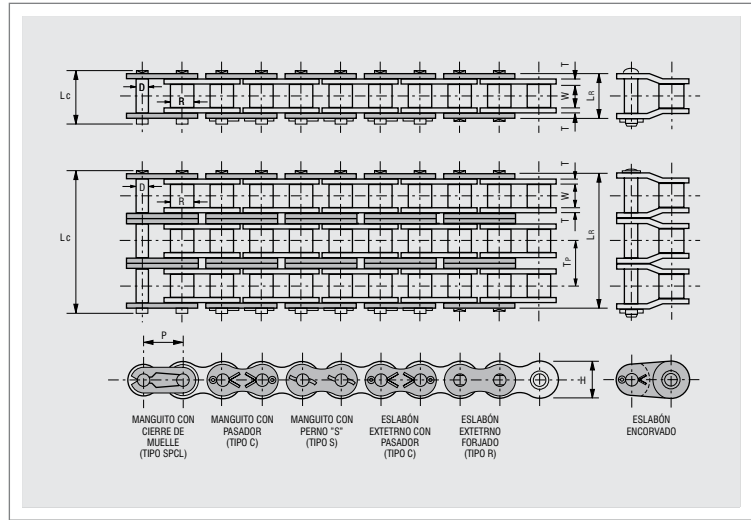
Eslabón se entrega junto con el perno para la fijación por carrera, todavía no montado en sus placas. La superficie del perno estampada de una parte impide su introducción en la placa del eslabón.



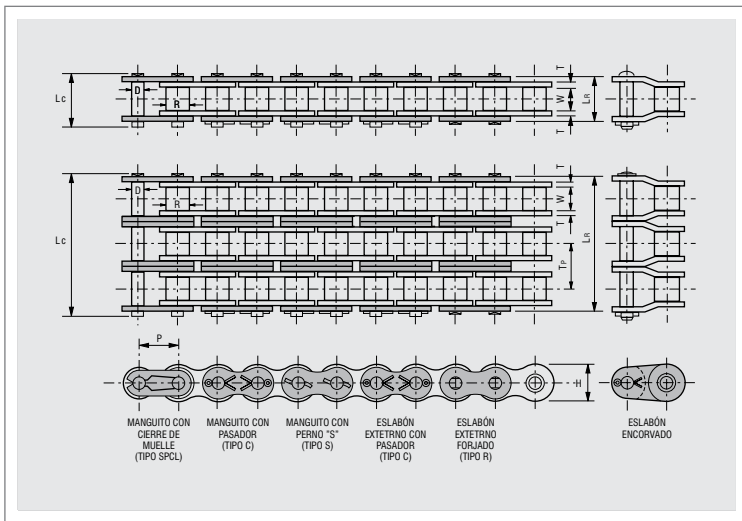
El conjunto de eslabones encorvados, destinado exclusivamente para las cadenas de una sola hilera

Este tipo de conjunto sirve para todos los tipos de cadenas de una sola posición en todas dimensiones y se compone de los eslabones unidos: encorvado y de casquillo. El perno está estampado en el eslabón encorvado y remachado. La estructura que permite estampar el conjunto aumenta considerablemente su rigidez, infalibilidad y resistencia. Eso es la razón por la que se aconseja la utilización de los eslabones encorvados de dos posiciones y no de una sola posición.

Las cadenas de casquillo y de rodillo en estándar británico corresponden a los requerimientos técnicos de las normas IS 2403-1975, ISO R606 "B", DIN 8187 y BS 228 y pueden ser entregadas en la versión de una sola hilera o de varias hileras.



Número ISO/DIN BS	Escala	Anchura de rodillo	Diámetro de rodillo	Diámetro de perno	Altura de la placa	Lc (max.)	Lr (max.)	Tp	Peso medio	Carga media de rompura
	P	W	R	D	H (max.)					
mm					kg/m	N				
04B-1	6.000	2.500	4.000	1.850	5.000	10.300	7.400	-	0.120	3,000
05B-1	8.000	3.000	5.000	2.310	7.100	11.700	8.600	-	0.100	5,000
06B-1	9.530	5.720	6.350	3.260	8.260	16.780	13.490	-	0.450	8,940
06B-2	9.530	5.720	6.350	3.260	8.260	27.100	23.790	10.240	0.800	16,946
06B-3	9.530	5.720	6.350	3.260	8.260	37.310	34.010	10.240	1.180	24,908
08B-1	12.700	7.750	8.510	4.450	11.800	20.900	16.900	-	0.740	17,836
08B-2	12.700	7.750	8.510	4.450	11.800	34.900	30.900	14.800	1.410	31,180
08B-3	12.700	7.750	8.510	4.450	11.800	47.800	44.900	14.800	2.080	44,524
D080	12.700	3.300	7.750	3.640	9.910	11.700	10.200	-	0.280	8,000
D081	12.700	4.880	7.750	3.640	9.910	13.100	11.700	-	0.380	8,000
10B-1	15.900	9.650	10.200	5.080	14.700	23.700	19.600	-	0.950	22,240
10B-2	15.900	9.650	10.200	5.080	14.700	46.810	36.190	16.600	1.870	44,524
10B-3	15.900	9.650	10.200	5.080	14.700	66.290	52.810	16.600	2.800	66,764
12B-1	19.100	11.700	12.100	5.720	16.100	27.310	22.710	-	1.190	28,912
12B-2	19.100	11.700	12.100	5.720	16.100	46.310	42.190	19.500	2.340	57,868
12B-3	19.100	11.700	12.100	5.720	16.100	66.290	61.690	19.500	3.470	86,780
16B-1	25.400	17.000	15.900	8.280	21.100	38.890	33.500	-	2.720	56,889
16B-2	25.400	17.000	15.900	8.280	21.100	73.410	67.990	31.880	5.370	113,735
16B-3	25.400	17.000	15.900	8.280	21.100	105.300	99.890	31.880	8.020	170,625
20B-1	31.800	19.600	19.100	10.200	26.420	49.300	43.210	-	3.880	93,141
20B-2	31.800	19.600	19.100	10.200	26.420	85.800	79.710	36.450	7.660	176,496
20B-3	31.800	19.600	19.100	10.200	26.420	122.200	116.100	36.450	11.440	264,744
24B-1	38.100	25.400	25.400	14.600	33.400	59.990	53.390	-	7.070	166,711
24B-2	38.100	25.400	25.400	14.600	33.400	108.400	101.800	48.360	13.870	317,721
24B-3	38.100	25.400	25.400	14.600	33.400	156.800	150.200	48.360	20.890	475,580
28B-1	44.450	30.990	27.940	15.900	42.240	65.100	72.500	-	9.420	168,712
28B-2	44.450	30.990	27.940	15.900	42.240	124.700	132.100	59.560	18.730	337,424
28B-3	44.450	30.990	27.940	15.900	42.240	184.300	191.700	59.560	28.890	506,136
32B-1	50.800	30.990	29.210	17.800	48.260	67.400	75.400	-	10.370	211,948
32B-2	50.800	30.990	29.210	17.800	48.260	126.000	133.900	58.550	20.620	443,896
32B-3	50.800	30.990	29.210	17.800	48.260	184.500	192.400	58.550	30.870	665,845
40B-1	63.500	38.100	39.370	22.890	60.300	79.220	87.270	-	16.880	352,299
40B-2	63.500	38.100	39.370	22.890	60.300	151.210	159.560	72.290	32.970	704,598
40B-3	63.500	38.100	39.370	22.890	60.300	223.800	231.850	72.290	50.040	1,056,897
48B-1	76.200	45.720	48.260	29.240	64.000	98.880	107.780	-	23.900	548,020
48B-2	76.200	45.720	48.260	29.240	64.000	190.090	199.090	91.210	47.500	1,096,041
48B-3	76.200	45.720	48.260	29.240	64.000	281.300	290.190	91.210	71.070	1,764,164



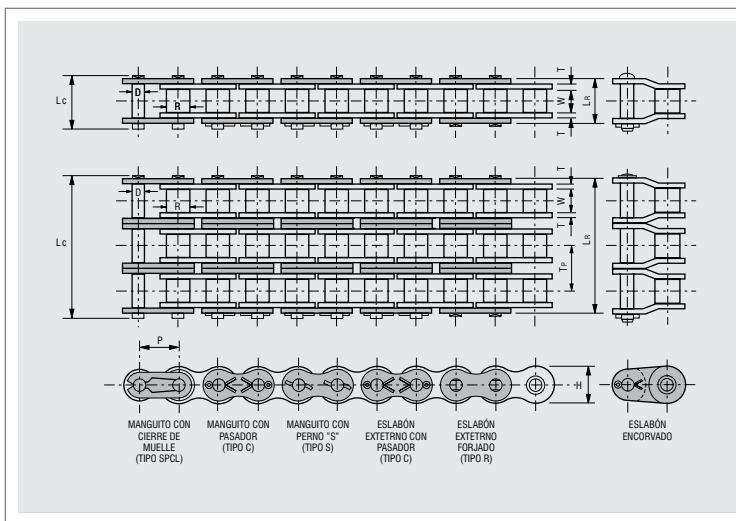
Este producto es mucho más, que una cadena estándar. Nuestras cadenas en estándar americano, según la norma ANSI B29.1 se producen de tal manera para que puedan contener con los requerimientos muy específicos. La única característica estándar de nuestras cadenas es la posibilidad de su utilización de muchas maneras estándar. De industria a agricultura nuestras cadenas en estándar americano han sido proyectadas de tal manera para que puedan trabajar más tiempo que las cadenas de casquillo y de rodillo de todos otros fabricantes.

Número ANSI	Escala	Anchura de rodillo	Diámetro de rodillo	Diámetro de perno	Espesor de la placa	Lc	Lr	Tp	Peso medio	Carga media de rompедura
	P	W	R	D	T					
	mm									
25-1	6.350	3.175	*3.302	2.286	0.762	9.398	8.636	-	.130	3,892
25-2	6.350	3.175	*3.302	2.286	0.762	16.002	14.986	6.401	.240	7,784
25-3	6.350	3.175	*3.302	2.286	0.762	22.352	21.336	6.401	.370	11,677
35-1	9.525	4.763	*5.080	3.581	1.270	14.224	12.700	-	.310	9,341
35-2	9.525	4.763	*5.080	3.581	1.270	24.384	22.860	10.135	.670	18,683
35-3	9.525	4.763	*5.080	3.581	1.270	34.544	33.274	10.135	1.010	28,024
35-4	9.525	4.763	*5.080	3.581	1.270	44.704	43.180	10.135	1.350	37,365
35-5	9.525	4.763	*5.080	3.581	1.270	54.864	53.594	10.135	1.700	46,706
35-6	9.525	4.763	*5.080	3.581	1.270	65.278	63.754	10.135	2.040	56,048
40-1	12.700	7.938	7.925	3.962	1.524	18.288	17.018	-	.610	17,792
40-2	12.700	7.938	7.925	3.962	1.524	32.766	31.496	14.376	1.190	35,584
40-3	12.700	7.938	7.925	3.962	1.524	46.990	45.720	14.376	1.790	56,376
40-4	12.700	7.938	7.925	3.962	1.524	61.468	60.198	14.376	2.380	71,168
40-6	12.700	7.938	7.925	3.962	1.524	90.424	89.154	14.376	3.600	106,752
41-1	12.700	6.350	7.772	3.581	1.270	16.510	14.478	-	.390	10,675
50-1	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	22.606	21.082	-	1.010	29,356
50-2	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	40.640	39.370	18.110	1.960	58,713
50-3	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	58.674	57.404	18.110	2.950	88,070
50-4	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	76.968	75.438	18.110	3.930	117,427
50-5	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	95.250	93.726	18.110	4.910	146,784
50-6	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	113.284	111.760	18.110	5.890	176,141
50-8	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	149.606	148.082	18.110	7.890	234,854
50-10	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	185.928	184.404	18.110	9.850	293,568
60-1	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	28.194	26.416	-	1.470	37,808
60-2	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	51.054	49.276	22.784	2.900	75,616
60-3	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	73.914	72.136	22.784	4.290	113,424
60-4	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	96.774	94.996	22.784	5.800	151,232
60-5	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	119.634	117.856	22.784	7.390	189,040
60-6	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	142.240	140.462	22.784	8.880	226,848
60-8	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	187.960	186.182	22.784	11.810	302,464
60-10	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	233.426	231.648	22.784	14.760	378,080
80-1	25.400	15.875	15.875	7.925	3.175	36.576	33.528	-	2.570	64,446
80-2	25.400	15.875	15.875	7.925	3.175	65.786	62.738	29.286	5.040	128,992
80-3	25.400	15.875	15.875	7.925	3.175	94.996	91.948	29.286	7.470	193,488
80-4	25.400	15.875	15.875	7.925	3.175	124.460	121.666	29.286	10.010	257,984
80-5	25.400	15.875	15.875	7.925	3.175	153.924	150.876	29.286	12.500	322,480
80-6	25.400	15.875	15.875	7.925	3.175	183.388	180.340	29.286	14.980	386,976
80-8	25.400	15.875	15.875	7.925	3.175	242.062	238.760	29.286	19.950	515,938
100-1	31.750	19.050	19.050	9.525	3.962	43.942	40.894	-	3.730	106,752
100-2	31.750	19.050	19.050	9.525	3.962	79.756	76.708	35.763	7.310	213,504
100-3	31.750	19.050	19.050	9.525	3.962	115.824	112.522	35.763	11.010	320,256
100-4	31.750	19.050	19.050	9.525	3.962	151.638	148.336	35.763	14.580	427,008
100-5	31.750	19.050	19.050	9.525	3.962	187.452	184.150	35.763	18.150	533,760
100-6	31.750	19.050	19.050	9.525	3.962	223.012	219.964	35.763	21.720	640,512
100-8	31.750	19.050	19.050	9.525	3.962	294.640	291.592	35.763	28.870	854,016
120-1	38.100	25.400	22.225	11.100	4.750	54.356	50.800	-	5.490	151,232
120-2	38.100	25.400	22.225	11.100	4.750	99.822	96.266	45.441	10.940	302,464
120-3	38.100	25.400	22.225	11.100	4.750	145.288	141.732	45.441	16.520	453,696
120-4	38.100	25.400	22.225	11.100	4.750	191.008	187.452	45.441	21.870	604,928

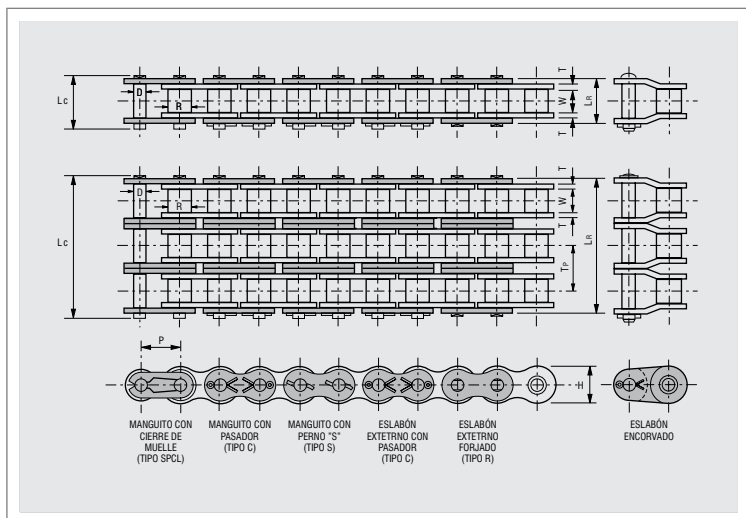
* Estas cadenas no tienen rodillos – la dimensión dada es el diámetro de casquillo.

Cadenas para los trabajos con cargas grandes

En las cadenas de este tipo, también según la norma ANSI B29.1, las placas de unión están hechas del material correspondiente a la dimensión siguiente, mayor, de la cadena. Las cadenas para trabajos con las cargas grandes o necesariamente son más fuertes que las cadenas estándar, pero el material más grueso, del que están producidas las placas de unión garantiza a los sistemas expuestos a sacudidas fuertes, puestas en marcha/paros y cambios de la dirección la resistencia más grande a la fatiga del material.



Número ANSI	Escala	Anchura de rodillo	Diámetro de rodillo	Diámetro de perno	Esesor de la placa				Peso medio kg/m	Carga media de rompедura N
	P	W	R	D	T	Lc	Lr	Tp		
	mm									
60H-1	19.050	12.700	11.913	5.944	3.175	31.496	29.718	—	1.760	37,808
60H-2	19.050	12.700	11.913	5.944	3.175	57.658	55.880	26.111	3.470	75,616
60H-3	19.050	12.700	11.913	5.944	3.175	84.074	82.296	26.111	5.160	113,424
60H-4	19.050	12.700	11.913	5.944	3.175	110.236	108.204	26.111	6.860	151,232
80H-1	25.400	15.875	15.875	7.925	3.962	39.878	36.830	—	3.050	64,446
80H-2	25.400	15.875	15.875	7.925	3.962	72.136	69.088	32.588	5.850	128,992
80H-3	25.400	15.875	15.875	7.925	3.962	105.156	102.108	32.588	8.810	193,488
80H-4	25.400	15.875	15.875	7.925	3.962	137.668	134.620	32.588	11.710	257,984
100H-1	31.750	19.050	19.050	9.525	4.750	47.244	44.196	—	4.200	106,752
100H-2	31.750	19.050	19.050	9.525	4.750	86.614	83.312	39.091	8.300	213,504
100H-3	31.750	19.050	19.050	9.525	4.750	125.730	122.428	39.091	12.380	320,256
100H-4	31.750	19.050	19.050	9.525	4.750	164.846	161.798	39.091	16.430	427,008



Las cadenas del acero inoxidable de la Serie 300 se componen exclusivamente de la parte de la Serie 300 (austenítico). Se distinguen por su resistencia perfecta a la corrosión y por la permeabilidad magnética muy baja, sin embargo no se puede esperar que tengan la misma resistencia a desgaste que nuestras cadenas inoxidables sometidas al tratamiento térmico. En las industrias que lo requieran la cadena de la Serie 300 puede ser tratada como "no chispeante".

Estándar americano

Número ANSI	Escala	Anchura de rodillo	Diámetro de rodillo	Diámetro de perno	Espesor de la placa	Lc	Lr	Tp	Peso medio	Carga media de rompedura	
	P	W	R	D	T						
mm										kg/m	N
35-1SS	9.525	4.763	*5.080	3.581	1.270	14.224	12.700	-	.310	7.562	
40-1SS	12.700	7.938	7.925	3.962	1.524	18.288	17.018	-	.610	13.344	
40-2SS	12.700	7.938	7.925	3.962	1.524	32.766	31.496	14.376	1.184	26.800	
41-1SS	12.700	6.350	7.772	3.581	1.270	16.510	14.478	-	.420	7.562	
50-1SS	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	22.606	21.082	-	1.010	20.906	
50-2SS	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	40.640	39.370	18.110	1.954	42.100	
60-1SS	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	28.194	26.416	-	1.490	30.024	
60-2SS	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	51.054	49.276	22.784	2.890	60.500	
80-1SS	25.400	15.875	15.875	7.925	3.175	36.576	33.528	-	2.570	53.376	

* Estas cadenas no tienen los rodillos – la dimensión dada es la dimensión de casquillo.

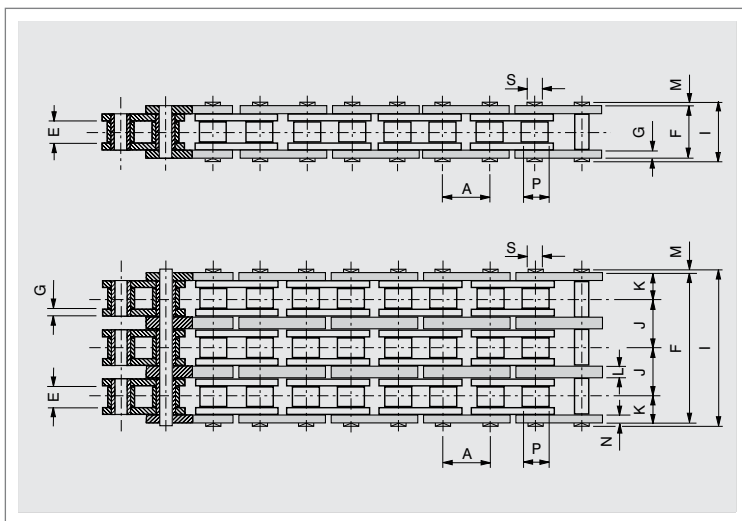
Estándar británico

Número ISO/DIN BS	Escala	Anchura de rodillo	Diámetro de rodillo	Altura de la placa	Diámetro de perno	Lc	Lr	Tp	Peso medio	Carga media de rompedura	
	P	W	R	H	D						
mm										Kg/Meter	N
05B-1SS	8.000	3.000	5.000	7.100	2.310	11.700	8.600	-	0.390	3.500	
06B-1SS	9.525	5.720	6.350	8.200	3.280	16.800	13.500	-	0.440	6.650	
06B-2SS	9.525	5.720	6.350	8.200	3.280	27.100	23.800	10.240	0.740	10.500	
06B-3SS	9.525	5.720	6.350	8.200	3.280	37.300	34.000	10.240	1.110	17.850	
08B-1SS	12.700	7.750	8.510	11.800	4.450	20.900	17.000	-	0.700	12.000	
08B-2SS	12.700	7.750	8.510	11.800	4.450	34.900	31.000	13.920	1.400	22.000	
08B-3SS	12.700	7.750	8.510	11.800	4.450	48.800	44.900	13.920	1.310	35.300	
10B-1SS	15.875	9.650	10.160	14.700	5.080	23.700	19.600	-	0.920	15.000	
10B-2SS	15.875	9.650	10.160	14.700	5.080	40.300	36.200	16.590	3.000	28.450	
10B-3SS	15.875	9.650	10.160	14.700	5.080	56.900	52.800	16.590	1.790	42.650	
12B-1SS	19.050	11.680	12.070	16.100	5.720	27.300	22.700	-	1.120	17.000	
12B-2SS	19.050	11.680	12.070	16.100	5.720	46.800	42.200	19.460	2.210	37.250	
12B-3SS	19.050	11.680	12.070	16.100	5.720	66.300	61.700	19.460	2.220	50.050	
16B-1SS	25.400	17.020	15.880	21.000	8.270	41.500	36.100	-	2.590	40.000	
16B-2SS	25.400	17.020	15.880	21.000	8.270	73.400	68.000	31.880	5.080	74.450	
16B-3SS	25.400	17.020	15.880	21.000	8.270	105.300	99.900	31.880	5.030	117.600	

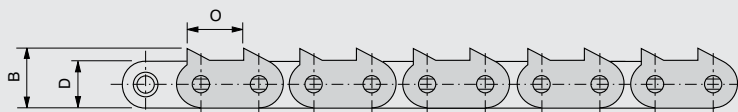
Todas las cadenas Sharp Top de la empresa Can-Am superan las normas ANSI y los estándares británicos y son recambios adecuados en todos los casos de utilización de las cadenas de casquillo y de rodillo de Sharp Top, tanto nuevas, como las existentes antes. Las cadenas Can-Am tienen los precios sin competencia y son fácilmente accesibles para todas las aplicaciones estándar. Existe también la posibilidad de proyectar los sistemas a pedido individual.

Características de las cadenas de casquillo y de perno Sharp Top:

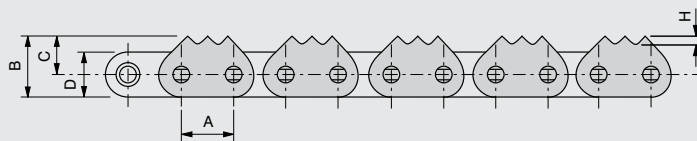
- Las placas laterales taponadas cuidadosamente
- El casquillo y las placas sometidas a tratamiento térmico y perdigonadas para aumentar la resistencia al desgaste.
- Los pernos remachados de aleación ternaria, con la capa endurecida gorda.
- Las placas esferoidizadas con los casquillos para los huecos uniformes.
- Estampado sólido de pernos y casquillos
- Engrase de fábrica para el tiempo alargado de la explotación de la cadena
- En opción dentado templado por inducción
- En opción fondo sometido al tratamiento mecánico.



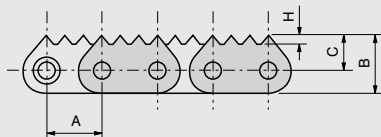
SERIE DE 2 DIENTES (SLL) – "PERFIL CORTADO BAJO"



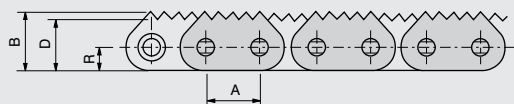
SERIE DE 3 DIENTES (ST)



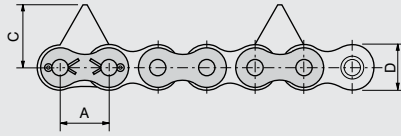
SERIE 4 PEP (DE 4 DIENTES ESCALA)



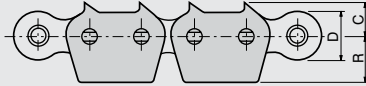
SERIE 5 PEP (DE 5 DIENTES ESCALA)



SERIE W4P – CADENA DE SEGMENTOS



SERIE 160-1-DP, SERIE 32B-1 Estrechos, SERIES 32B-1 Estándar



ESTÁNDAR AMERICANO

Número de cadena	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	R	S
	mm																	
60-1 ST	19.050	21.590	13.005	17.501	12.700	22.301	2.388	2.388	25.400	-	-	-	-	-	-	-	-	-
60-2 ST	19.050	21.692	12.954	17.399	12.700	45.060	2.388	2.388	48.260	22.809	12.700	-	-	-	-	-	-	-
80-1 ST	25.400	28.956	17.399	23.216	15.799	28.702	3.175	3.175	32.385	-	-	-	-	-	-	-	-	-
80-2 ST	25.400	28.956	17.399	23.216	15.875	58.674	3.175	3.175	61.468	29.286	16.002	6.325	-	-	-	-	-	-
80-3 ST	25.400	28.956	17.399	23.216	15.875	87.884	3.175	3.200	90.932	29.286	16.510	6.350	-	-	-	-	-	-
80-4 ST	25.400	28.956	17.399	23.216	15.875	117.196	3.175	3.200	120.396	29.286	16.383	6.350	-	-	-	-	-	-
100-1 ST	31.750	33.655	19.050	29.007	18.059	34.900	3.962	3.175	39.218	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100-2 ST	31.750	33.655	18.161	29.134	19.050	71.247	3.962	3.175	75.006	35.789	19.609	7.874	-	-	-	-	-	-
100-3 ST	31.750	33.655	19.152	29.134	19.050	106.680	3.962	3.200	110.795	35.789	19.609	7.874	-	-	-	-	-	-
120-1 ST	38.100	40.488	23.089	34.798	25.400	44.450	4.750	3.175	49.327	-	-	-	-	-	-	-	-	-
120-2 ST	38.100	40.488	23.089	34.798	25.400	83.820	4.750	3.175	94.717	45.390	24.638	10.414	-	-	-	-	-	-
120-4 ST	38.100	40.488	23.089	34.798	25.400	181.610	4.750	3.175	185.496	45.390	24.638	10.414	-	-	-	-	-	-
80-1 SLL	25.400	29.515	-	23.393	15.875	34.188	3.175	-	34.188	-	-	-	1.524	3.962	25.400	-	-	-
80-2 SLL	25.400	29.515	-	23.393	15.875	60.122	3.175	-	29.286	-	6.350	1.524	3.962	25.400	-	-	-	-
80-3 SLL	25.400	29.515	-	23.393	15.875	89.408	3.175	-	29.286	-	6.350	1.524	3.962	25.400	-	-	-	-
80-4 SLL	25.400	29.515	-	23.393	15.875	118.694	3.175	-	29.286	-	6.350	1.524	3.962	25.400	-	-	-	-
100-1 SLL	31.750	35.611	-	30.048	19.050	-	3.988	-	40.589	-	-	-	4.801	-	19.050	1.499	-	-
100-2 SLL	31.750	35.611	-	30.048	19.050	-	3.988	-	78.410	35.763	-	7.747	-	4.801	-	19.050	1.499	-
100-3 SLL	31.750	35.611	-	30.048	19.050	112.319	3.988	-	35.763	-	7.747	-	4.801	-	19.050	1.499	-	-
80-2 (5 PEP)	25.400	29.007	-	26.111	15.875	58.395	3.175	-	29.286	-	6.350	1.524	3.175	-	-	-	11.608	-
80-3 (5 PEP)	25.400	29.007	-	26.111	15.875	87.884	3.175	-	29.286	-	6.350	1.524	3.175	-	-	-	11.608	-
80-4 (5 PEP)	25.400	29.007	-	26.111	15.875	117.881	3.175	-	29.286	-	6.350	1.524	3.175	-	-	-	11.608	-
80-3-W2P	25.400	-	31.750	23.368	15.875	-	3.175	-	93.802	29.210	18.009	-	-	-	-	-	-	-
80-3-W4P	25.400	-	31.750	23.368	15.875	-	3.175	-	93.802	29.210	18.009	-	-	-	-	-	-	-
160-1-DP	50.800	-	33.045	46.990	31.750	58.293	6.350	-	-	-	-	-	2.540	6.350	-	28.575	45.009	14.275
80-2-4 PEP	25.400	26.492	16.002	-	15.875	58.598	3.175	3.810	61.620	29.261	-	6.350	1.524	3.200	-	-	-	-

ESTÁNDAR BRITÁNICO – SERIE 5 PEP

Número de cadena	A	B	D	E	F	I	J	P
	mm							
12B-1	19.05	21.100	12.350	11.700	22.710	27.310	-	12.100
12B-2	19.05	21.100	12.350	11.700	42.190	46.310	19.500	12.100
16B-1	25.400	26.500	21.100	17.000	33.500	38.890	-	17.000
16B-2	25.400	26.500	21.100	17.000	67.990	73.410	31.880	17.000
20B-1	31.800	32.800	26.420	19.600	43.210	49.300	-	19.600
20B-2	31.800	32.800	26.420	19.600	79.710	85.800	36.450	19.600
24B-1	38.100	38.500	33.400	25.400	53.390	59.990	-	25.400
24B-2	38.100	38.500	33.400	25.400	101.800	108.400	48.360	25.400

ESTÁNDAR BRITÁNICO – SERIE 32B-1 ESTRECHOS Y ESTÁNDAR

Número de cadena	A	C	D	E	P	R
	mm					
32B-1 Estrechos	50.800	29.997	40.996	17.018	29.210	44.983
32B-1 Estándar	50.800	29.997	40.996	30.988	29.210	44.983



VARILLA LATERAL



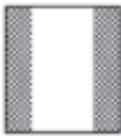
TEMPLADO A CORAZÓN 32-36 RC
TEMPLADO POR INDUCCIÓN 48-55 RC

REMACHE



ÁREA TEMPLADA POR INDUCCIÓN
– HASTA LA PROFUNDIDAD 0,100
50-55 RC

TAMBOR



ÁREA TEMPLADO POR INDUCCIÓN
40-45 RC

Respecto a la demanda creciente de nuestros clientes y a nuestra obligación de servir a la industria, hemos aumentado nuestra oferta, y para hacerlo de la manera eficaz, hemos adoptado la marcación siguiente de las cadenas, según las normas nacionales:

WR – cadena soldada, con los remaches termotratados

WH – cadena soldada – sometida totalmente al tratamiento térmico

WHIBR – cadena sometida totalmente al. tratamiento térmico y los remaches templados por inducción

WHIBRS – como arriba, además las superficies susceptibles al desgaste de las placas laterales templadas por inducción

WD – cadena soldada, antiestática

XHD – cadena adaptada al trabajo con las cargas muy grandes

CS – tambor de acero fundido

ATENCIÓN: Si no se especifica lo contrario, las cadenas soldadas se entregan siempre en tramos de 10 pies (3,05 metros) de longitud.

TRATAMIENTO POR CALENTAMIENTO A CORAZÓN Y TEMPLADO POR INDUCCIÓN

(IBR) significa cadena sometida totalmente al tratamiento térmico, con tambores y remaches adicionalmente templados por inducción.

(IBRS) significa cadena sometida totalmente al tratamiento térmico, con tambores, remaches y placas laterales adicionalmente templados por inducción.

Realizados separadamente o conjuntamente, estos dos tipos de tratamiento térmico de las cadenas CAN-AM pueden considerarse alargar su tiempo de explotación.

FUNCIONAMIENTO Y RESISTENCIA

El calentamiento a corazón de la cadena (hasta la dureza adecuada) mejora su funcionamiento y aumenta su resistencia.

DESGASTE

La cadena termotratada que funciona en el ambiente no abrasivo puede tener hasta un 50% de dureza abrasiva.

Se puede obtener la disminución de alargamiento de los huecos en la placa lateral por medio de templado por inducción de circunferencias de los huecos.

La cadena templada por inducción que funciona en el ambiente no abrasivo puede tener hasta una dureza abrasiva varias veces más grande.

ATENCIÓN: ¡Los casos individuales pueden influir en el cambio de la dureza abrasiva!

La profundidad y el alcance RC de templado por inducción dependen de espesor adecuado del material, diámetro de los remaches y de las aplicaciones específicas de la cadena.

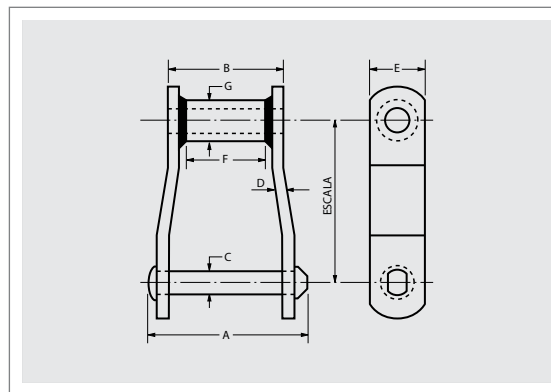
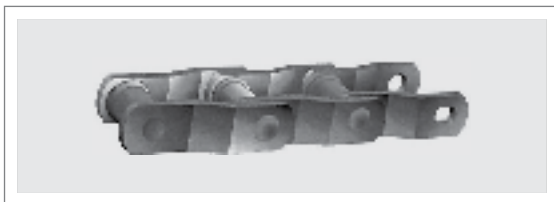
CADENA SOMETIDA AL TRATAMIENTO TÉRMICO Y TEMPLADO POR INDUCCIÓN

Las cadenas de la empresa CAN-AM accesibles en los almacenes son las cadenas soldadas totalmente termotratadas y/o se componen en la parte de los elementos templados por inducción. Para obtener el tiempo de explotación de cadena utilizada muy intensivamente, p. ej. expuesta a las cargas de impacto grandes, y que trabaja con alta velocidad, en condiciones abrasivas, se puede someter algunas o todas las cadenas CAN-AM a tratamiento térmico específico.

Atención: Todas las dimensiones, pesos y cálculos son aproximativos. Si se necesitan los valores exactos, es preciso pedirlos en el punto de hacer el pedido.

CADENA SOLDADA DE LA FORMA DE PLACAS TIPO OFFSET

LAS CADENAS SOLDADAS DE LA EMPRESA CAN-AM garantizan el transporte de la mayoría de materiales de la manera mejor y más económica posible. En general utilizadas en las serrerías, fábricas de celulosa, fábricas de papel, fábricas de contrachapado, OSB y otras, en transportadores de cangilones verticales y en caso de transporte de materiales en masa. Para una mejor resistencia a los golpes y abrasión es preciso utilizar las cadenas totalmente sometidas al tratamiento térmico o templadas por inducción.

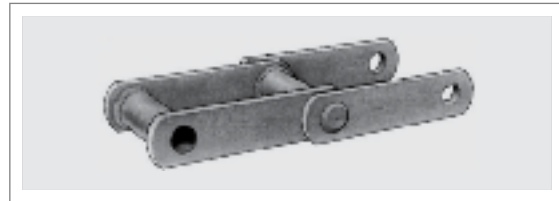
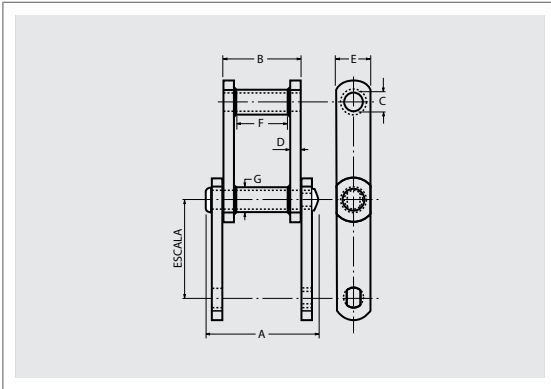


Número de cadena	Escala	Resistencia	Carga permitida de trabajo	Eslabones	Peso medio	Anchura total aproximativa	Longitud de rodamiento	Diámetro de remache	Espesor de la placa lateral	Altura de la placa lateral	Superficie frontal aproximativa del diente en la línea de división	Superficie externa del tambor	
						A	B	C	D	E	F	G	
		mm	kg	pcs/m	kg/m	mm							
WR-78	66.269	12,247	2,041	15.1	6.4	76.2	50.8	12.7	6.4	31.8	25.4	21.3	
WH-78	66.269	14,969	2,495	15.1	6.4	76.2	50.8	12.7	6.4	31.8	25.4	21.3	
WR-78-4	101.600	12,247	2,041	9.8	5.2	76.2	50.8	12.7	6.4	31.8	25.4	21.3	
WR-82	78.105	13,608	2,268	12.8	7.0	85.7	57.2	14.2	6.4	31.8	28.6	25.4	
WH-82	78.105	16,330	2,722	12.8	7.0	85.7	57.2	14.2	6.4	31.8	28.6	25.4	
WR-124	101.600	22,861	3,720	9.8	11.6	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8	
WH-124	101.600	25,855	4,309	9.8	11.6	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8	
WR-111	120.904	22,861	4,309	8.2	12.8	122.2	85.7	19.1	9.5	44.5	44.5	31.8	
WH-111	120.904	27,216	5,443	8.2	12.8	122.2	85.7	19.1	9.5	44.5	44.5	31.8	
WR-106	152.400	22,861	3,720	6.6	9.2	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8	
WH-106	152.400	27,216	5,443	6.6	9.2	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8	
WR-132	153.670	38,783	6,396	6.6	21.0	161.9	111.9	25.4	12.7	50.8	69.9	44.5	
WH-132	153.670	55,339	9,208	6.6	21.0	161.9	111.9	25.4	12.7	50.8	69.9	44.5	
WR-150	153.670	54,432	8,618	6.6	24.3	165.1	111.9	25.4	12.7	63.5	69.9	44.5	
WH-150	153.670	55,339	9,208	6.6	24.3	165.1	111.9	25.4	12.7	63.5	69.9	44.5	
WR-155	153.670	67,133	9,979	6.6	28.3	162.7	112.7	28.6	14.3	63.5	69.9	44.5	
WH-155	153.670	79,380	13,154	6.6	28.3	162.7	112.7	28.6	14.3	63.5	69.9	44.5	
WR-157	153.670	67,133	9,979	6.6	29.8	171.5	117.5	28.6	15.9	63.5	69.9	44.5	
WH-157	153.670	79,380	13,154	6.6	29.8	171.5	117.5	28.6	15.9	63.5	69.9	44.5	
WR-159	155.575	83,916	12,701	6.6	38.7	171.5	117.5	31.8	15.9	76.2	69.9	48.3	
WH-159	155.575	95,256	14,515	6.6	38.7	171.5	117.5	31.8	15.9	76.2	69.9	48.3	
WR-200	155.575	83,916	12,701	6.6	32.9	171.5	117.5	31.8	15.9	63.5	69.9	48.3	
WH-200	155.575	86,184	14,515	6.6	32.9	171.5	117.5	31.8	15.9	63.5	69.9	48.3	

Todas las cadenas CAN-AM arriba mencionadas son las cadenas estándar. Sus remaches se han sometido al tratamiento térmico. Cadenas WH144 i WH166 – ver: Cadenas OSB, página 38. Atención: Cadenas adaptadas al trabajo con las cargas muy grandes – ver: página 16.

CADENA SOLDADA CON LA FORMA DE PLACAS SIMPLE

LAS CADENAS SOLDADAS DE LA CLASE C garantizan el acceso fácil a las instalaciones de soldeo para las cadenas de acero de CAN-AM, especialmente en caso de soldeo de montaje.

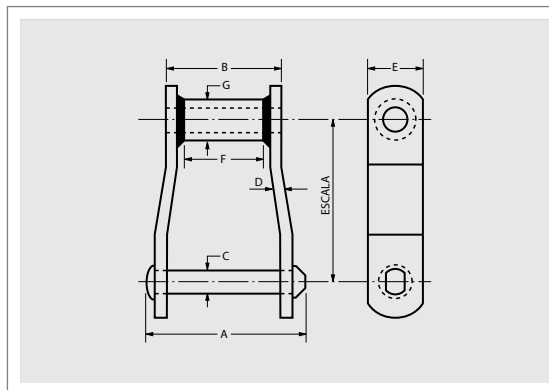
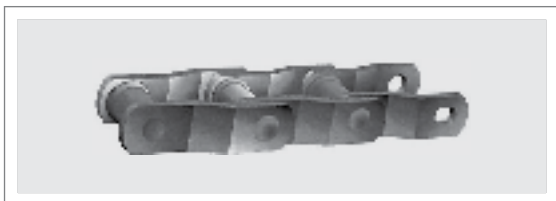


Número de cadena	Escala	Resistencia	Carga permitida de trabajo	Eslabones	Peso medio	Anchura total aproximativa	Longitud de rodamiento	Diámetro de remache	Espesor de la placa lateral	Altura de la placa lateral	Superficie frontal aproximativa del diente en la línea de división	Superficie externa del tambor
						A	B	C	D	E	F	G
		mm	kg	pcs/m	kg/m	mm						
WRC78	66.269	12,247	2,041	15.1	6.4	76.2	50.8	12.7	6.4	31.8	25.4	21.3
WHC78	66.269	12,247	2,041	15.1	6.4	76.2	50.8	12.7	6.4	31.8	25.4	21.3
WRC82	78.105	13,608	2,268	12.8	5.2	85.7	57.2	14.3	6.4	31.8	25.4	21.3
WHC82	78.105	13,608	2,268	12.8	5.2	85.7	57.2	14.3	6.4	31.8	25.4	21.3
WRC131*	78.105	22,861	3,810	12.8	10.1	90.5	50.8	19.1	9.5	38.1	25.4	31.8
WHC131*	78.105	22,861	3,810	12.8	10.1	90.5	50.8	19.1	9.5	38.1	25.4	31.8
WRC124	101.600	22,861	3,810	9.8	11.6	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8
WHC124	101.600	22,861	3,810	9.8	11.6	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8
WRC111	120.904	22,861	3,810	8.2	12.8	122.2	85.7	19.1	9.5	44.5	44.5	31.8
WHC111	120.904	22,861	3,810	8.2	12.8	122.2	85.7	19.1	9.5	44.5	44.5	31.8
WRC110	152.400	22,861	3,810	6.6	10.7	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8
WHC110	152.400	22,861	3,810	6.6	10.7	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8
WRC132	153.670	38,783	6,396	6.6	21.0	165.1	111.9	25.4	12.7	50.8	69.9	44.5
WHC132	153.670	38,783	6,396	6.6	21.0	165.1	111.9	25.4	12.7	50.8	69.9	44.5
WRC150	153.670	54,432	8,618	6.6	24.3	165.1	111.9	25.4	12.7	63.5	69.9	44.5
WHC150	153.670	54,432	8,618	6.6	24.3	165.1	111.9	25.4	12.7	63.5	69.9	44.5
WRC157	153.670	56,700	9,979	6.6	31.3	171.5	117.5	28.6	15.9	63.5	69.9	44.5
WHC157	153.670	56,700	9,979	6.6	31.3	171.5	117.5	28.6	15.9	63.5	69.9	44.5

* Cabe en el canal 10,16 cm (4").

CADENA SOLDADA ADAPTADA AL TRABAJO CON CARGA MUY GRANDE

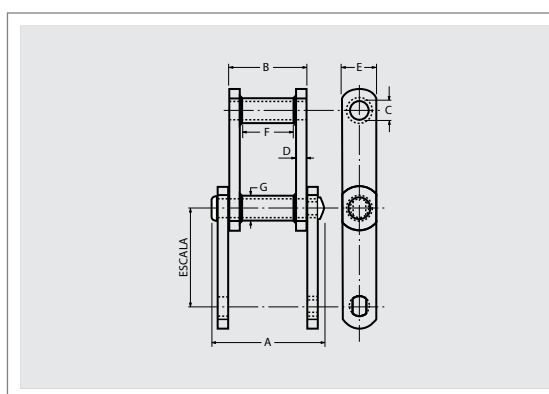
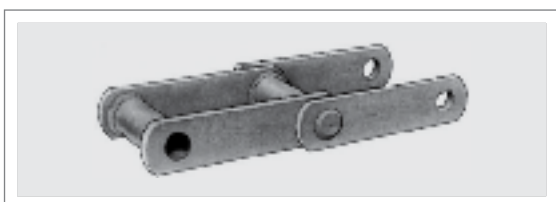
CADENAS SOLDADAS ADAPTADAS AL TRABAJO CON LA CARGA MUY GRANDE se caracterizan por una mayor resistencia, resistividad excelente a los golpes y tiempo de explotación más largo que en caso de las cadenas estándar. Las características de la serie Tough Guy de la empresa CAN-AM son, entre otras: resistividad mayor a los golpes, resistencia aumentada y superficie de abrasión.



Número de cadena	Escala	Resistencia	Carga permitida de trabajo	Eslabones	Peso medio	Anchura total aproximativa	Longitud de rodamiento	Diámetro de remache	Espesor de la placa lateral	Altura de la placa lateral	Superficie frontal aproximativa del diente en la línea de división	Superficie externa del tambor	
						A	B	C	D	E			F
		mm	kg	pcs/m	kg/m	mm							
WR-78XHD*	66.954	16,330	2,722	15.1	9.4	85.7	50.8	14.3	9.5	31.8	25.4	25.4	
WH-78XHD*	66.954	16,330	2,722	15.1	9.4	85.7	50.8	14.3	9.5	31.8	25.4	25.4	
WR-82XHD	78.105	22,861	3,810	12.8	12.6	95.3	60.3	19.1	9.5	38.1	28.6	31.8	
WH-82XHD	78.105	25,855	4,309	12.8	12.6	95.3	60.3	19.1	9.5	38.1	28.6	31.8	
WR-124XHD	103.200	38,556	6,441	9.8	21.7	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	41.3	
WH-124XHD	103.200	55,339	9,253	9.8	21.7	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	41.3	
WR-106XHD	153.670	38,556	6,441	6.6	17.6	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	44.5	
WH-106XHD	153.670	55,339	9,253	6.6	17.6	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	44.5	
WR-132XHD	153.670	54,432	9,072	6.6	22.8	171.5	118.3	25.4	15.9	50.8	69.9	44.5	
WH-132XHD	153.670	55,339	9,253	6.6	22.8	171.5	118.3	25.4	15.9	50.8	69.9	44.5	

* Cabe en el canal 10,16 cm (4")

CADENA DE TIPO C ADAPTADA AL TRABAJO CON CARGA MUY GRANDE

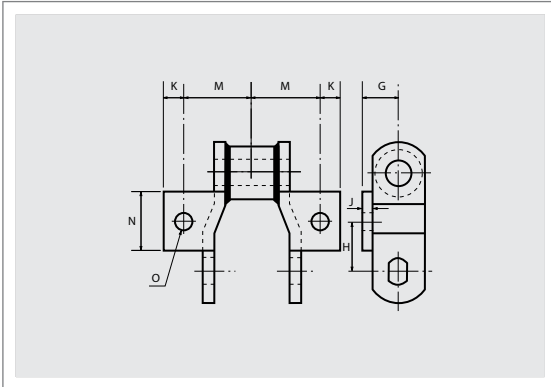


Número de cadena	Escala	Resistencia	Carga permitida de trabajo	Eslabones	Peso medio	Anchura total aproximativa	Longitud de rodamiento	Diámetro de remache	Espesor de la placa lateral	Altura de la placa lateral	Superficie frontal aproximativa del diente en la línea de división	Superficie externa del tambor	
						A	B	C	D	E			F
		mm	kg	pcs/m	kg/m	mm							
WRC82XHD	78.105	25,855	4,309	12.8	12.4	95.3	60.3	19.1	9.5	38.1	28.6	31.8	
WHC82XHD	78.105	25,855	4,309	12.8	12.4	95.3	60.3	19.1	9.5	38.1	28.6	31.8	
WRC124XHD	103.200	38,556	6,441	9.8	21.7	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	41.3	
WHC124XHD	103.200	55,339	9,253	9.8	21.7	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	41.3	
WRC110XHD	153.670	38,556	6,441	6.6	17.6	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	44.5	
WHC110XHD	153.670	55,339	9,253	6.6	17.6	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	44.5	
WRC132XHD	153.670	54,432	9,072	6.6	22.8	171.5	118.3	25.4	15.9	50.8	69.9	44.5	
WHC132XHD	153.670	55,339	9,253	6.6	22.8	171.5	118.3	25.4	15.9	50.8	69.9	44.5	

En las páginas siguientes se describen algunas de conexiones de estándar de cadenas industriales fabricadas en nuestras plantas. La empresa CAN-AM CHAINS, en colaboración con nuestros clientes, ha producido también millares de conexiones especiales para resolver problemas específicos relacionados con transporte. En muchos casos los cambios de construcción introducidos a cadenas han causado el alargamiento considerable del tiempo total de explotación de la cadena, en algunos de los casos incluso tres veces.

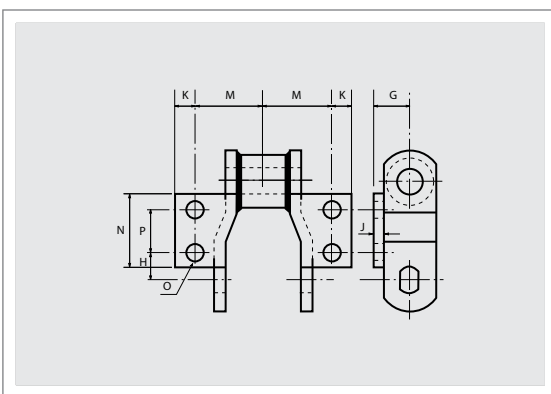
**Estamos para resolver problemas
¡Lánzanos un desafío para que podamos ayudarte!**

CONEXIONES K1 Y CONEXIONES A1 (SI UNILATERALES)



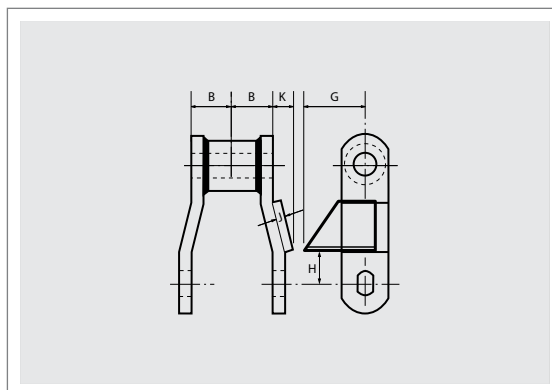
Número de cadena	G	H	J	K	M	N	Dimensión de tornillo O
	mm						
WR-78	22.23	31.75	6.35	12.70	50.80	31.75	9.53
WR-78HD(X)	22.23	31.75	6.35	12.70	50.80	31.75	9.53
WR-82	22.23	38.10	6.35	15.88	60.33	44.45	9.53
WR-82XHD	28.58	38.10	9.53	15.88	60.33	44.45	9.53
WR-124	28.58	50.80	9.53	15.88	66.68	44.45	9.53
WR-124XHD	38.10	50.80	12.70	19.05	66.68	44.45	12.70
WR-111	31.75	53.98	9.53	15.88	79.38	44.45	9.53
WR-132	38.10	76.20	12.70	22.23	95.25	50.80	12.70
WR-132HD(X)	38.10	76.20	12.70	22.23	95.25	50.80	12.70

CONEXIONES K2 Y CONEXIONES A2 (SI UNILATERALES)



Número de cadena	G	H	J	K	M	N	P	Dimensión de tornillo O
	mm							
WR-78	22.23	20.64	6.35	12.70	50.80	53.98	28.58	9.53
WR-78HD(X)	22.23	20.64	6.35	12.70	50.80	53.98	28.58	9.53
WR-82	22.23	12.70	6.35	15.88	53.98	57.15	31.75	9.53
WR-82XHD	28.58	12.70	9.53	15.88	60.33	57.15	31.75	9.53
WR-124	28.58	22.23	9.53	15.88	66.68	76.20	49.21	9.53
WR-124XHD	38.10	22.23	12.70	19.05	66.68	101.60	49.21	12.70
WR-111	31.75	25.40	9.53	19.05	79.38	101.60	58.74	9.53
WR-132	38.10	41.28	12.70	19.05	95.25	107.95	69.85	12.70
WR-132HD(X)	38.10	41.28	12.70	22.23	95.25	107.95	69.85	12.70
WR-150	44.45	41.28	12.70	22.23	95.25	107.95	69.85	12.70

CONEXIONES R2

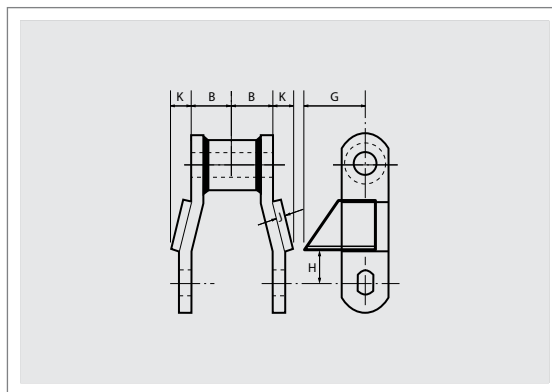


Número de cadena	B	G	H	J	K	Peso medio
	mm					kg/m
WR-78	25.40	39.69	25.40	6.35	12.70	6.55
WR-78HD(X)	28.58	39.69	25.40	9.53	15.88	11.16
WR-82	28.58	44.45	20.64	6.35	12.70	8.93

Conexiones RR-1 son parecidos, pero el desplazamiento es convergente hacia frente. (Dirección del punto es inverso.)

CONEXIONES RR-2

Conexiones RR accesibles para todas las cadenas.

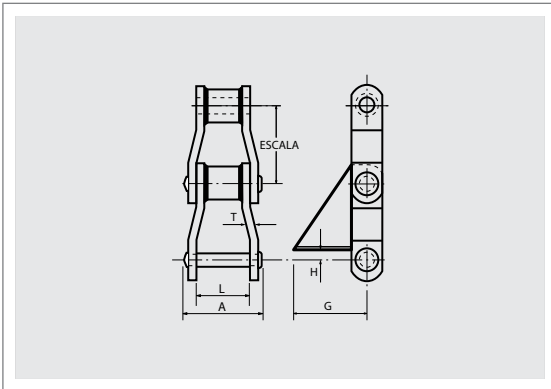


Número de cadena	B	G	H	J	K	Peso medio
	mm					kg/m
WR-78	25.40	39.69	25.40	6.35	12.70	7.14
WR-78HD(X)	28.58	39.69	25.40	9.53	15.88	11.91
WR-82	28.58	44.45	20.64	6.35	12.70	9.67
WR-82XHD	30.16	52.39	20.64	9.53	19.05	12.65
WR-124	34.93	47.63	38.10	9.53	19.05	13.84
WR-132	55.96	63.50	38.10	12.70	22.23	23.81

Conexiones RR-1 son parecidos, pero el desplazamiento es convergente hacia frente. (Dirección del punto es inverso.)

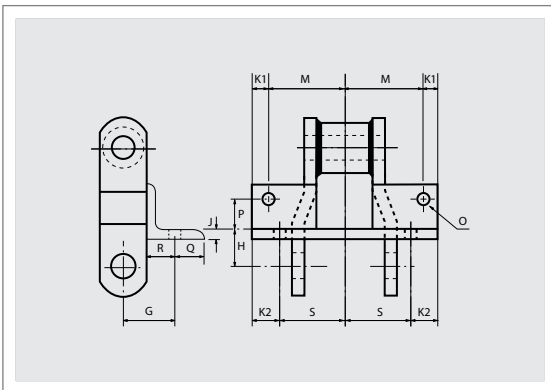
CONEXIONES S1

- Entregado el tipo soldado, a no ser que el cliente demande en el pedido el tipo inseparable
- Cumplidos los requerimientos técnicos WRC mencionados



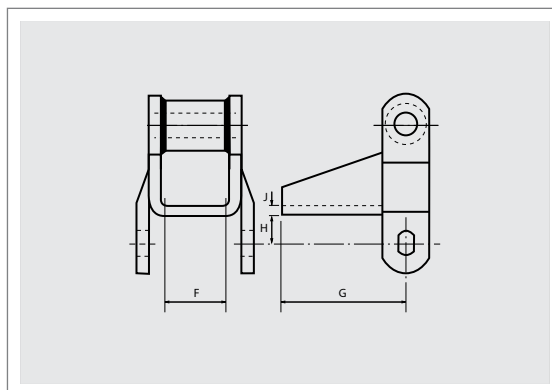
Número de cadena	A	G	H	L	T	Peso medio
						kg/m
WR-124	107.95	95.25	25.40	92.08	9.53	25.89
WR-111	122.24	101.60	25.40	106.36	9.53	27.23
WR-106	107.95	95.25	25.40	92.08	9.53	23.96
WR-124XHD	123.83	95.25	32.54	104.78	12.70	38.69
WR-132	158.75	127.00	32.54	134.14	12.70	26.79
WR-150	158.75	139.70	32.54	134.14	12.70	29.76

CONEXIONES F4



Número de cadena	G	H	J	K1	K2	M	P	Q	R	S	Peso medio	Dimensión de tornillo O
											kg/m	mm
WR-78	44.45	25.40	6.35	12.70	22.23	57.15	23.81	15.88	28.58	47.63	12.35	9.53
WR-78XHD	44.45	25.40	6.35	12.70	22.23	57.15	23.81	15.88	28.58	47.63	14.73	9.53
WR-82	46.04	31.75	6.35	11.11	22.23	63.50	28.58	20.64	30.16	52.39	13.24	9.53
WR-82XHD	52.39	31.75	9.53	12.70	26.99	63.50	28.58	26.99	30.16	52.39	18.60	9.53
WR-124	52.39	29.37	9.53	12.70	26.99	66.68	26.99	26.99	33.34	52.39	17.26	9.53

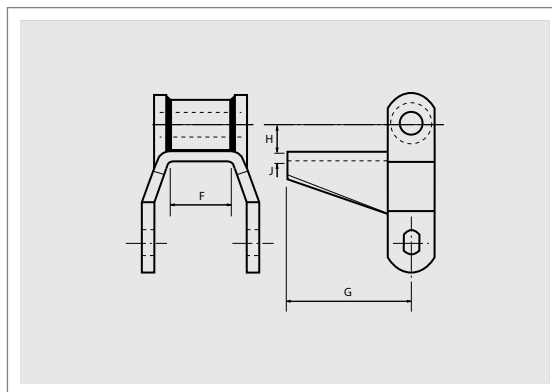
CONEXIONES H1



Número de cadena	F	G	H	J	Peso medio
	mm				kg/m
WR-78	38.10	92.08	12.70	4.76	9.82
WR-78XHD	38.10	92.08	12.70	4.76	14.14
WR-82	44.45	92.08	15.88	4.76	13.24
WR-82XHD	44.45	98.43	15.88	4.76	18.01

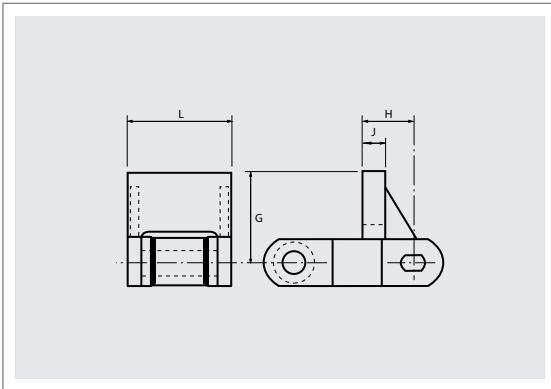
Cuidado: H1 también es adecuado para 8IX.

CONEXIONES H2



Número de cadena	F	G	H	J	Peso medio
	mm				kg/m
WR-78	38.10	92.08	12.70	4.76	9.82
WR-78XHD	38.10	92.08	12.70	4.76	14.14
WR-82	44.45	92.08	15.88	4.76	13.24
WR-82XHD	44.45	98.43	15.88	4.76	18.01

CONEXIONES RF2

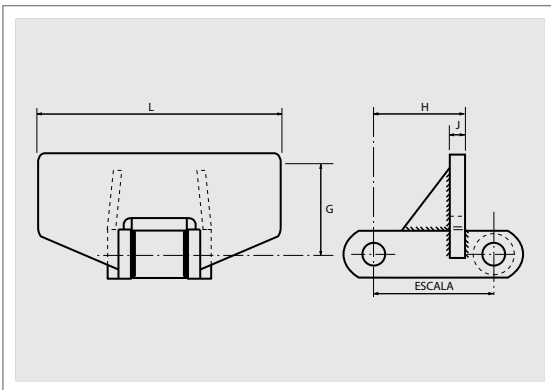


Número de cadena	G	H	J	L	Peso medio
	mm				kg/m
WR-78	68.26	38.10	6.35	76.20	11.46
WR-78HD(X)	68.26	38.10	9.53	76.20	15.92
WR-82XHD	69.85	54.37	9.53	82.55	18.30
WR-124	82.55	50.80	12.70	107.95	23.51
WR-111	82.55	53.98	12.70	196.85	21.58
WR-132	88.90	76.20	19.05	228.60	42.41

Los requerimientos técnicos para la cadena modelo C son iguales que los arriba mencionados. Haciendo un pedido es preciso determinar las dimensiones L y G.

Accesibles también para el trabajo divergente hacia frente.

CONEXIONES RF12

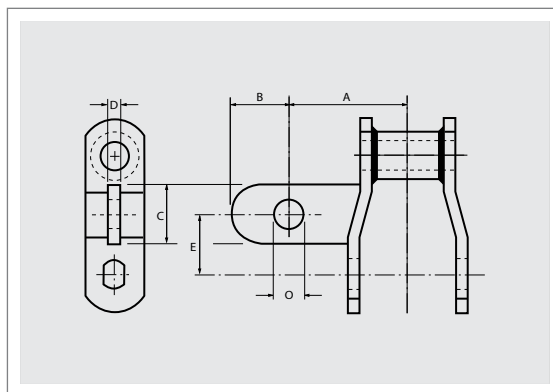


Número de cadena	G	H	J	L	Peso medio
	mm				kg/m
WR-78	68.26	38.10	6.35	76.20	11.46
WR-78HD(X)	68.26	38.10	9.53	76.20	15.92
WR-82XHD	69.85	54.37	9.53	82.55	18.30
WR-124	82.55	50.80	12.70	107.95	23.51
WR-111	82.55	53.98	12.70	196.85	21.58
WR-132	88.90	76.20	19.05	228.60	42.41

Los requerimientos técnicos para la cadena modelo C son iguales que los arriba mencionados. Haciendo un pedido es preciso determinar las dimensiones L y G.

Accesibles también para el trabajo divergente hacia frente.

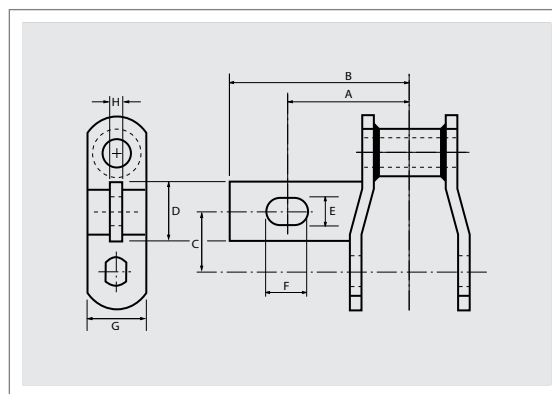
CONEXIONES A22



Número de cadena	A	B	C	D	E	O
	mm					
WR-78	50.80	15.88	31.75	6.35	31.75	11.11
WR-124	76.20	22.23	44.45	9.53	50.80	14.29
WR-111	88.90	22.23	44.45	9.53	60.33	14.29
WR-106	69.85	22.23	44.45	9.53	76.20	14.29
WR-132	107.95	25.40	44.45	12.70	76.20	20.64
WR-132XHD	107.95	25.40	50.80	15.88	76.20	20.64

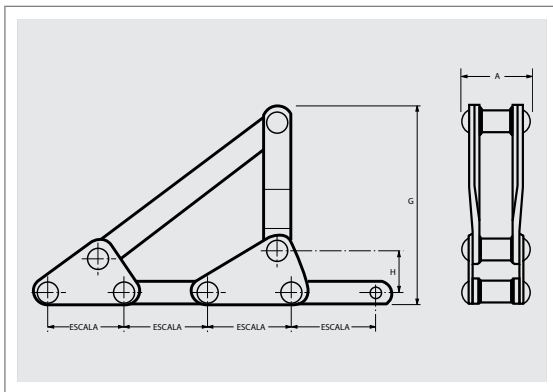
Haciendo un pedido es preciso determinar la versión izquierda o derecha.

A22 ESPECIALMENTE RANURADOS PARA LAS CADENAS DE SEGMENTOS



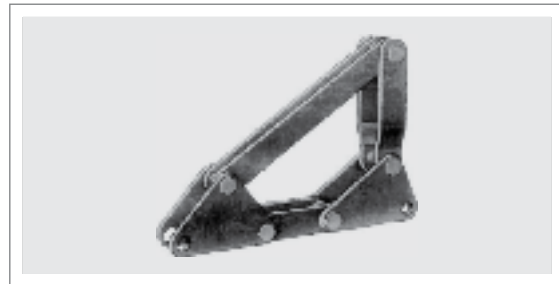
Número de cadena	A	B	C	D	E	F	G	H
	mm							
WR-124	101.60	150.81	44.45	50.80	20.64	38.10	38.10	12.70
WR-124XHD	104.78	153.99	44.45	50.80	20.64	38.10	50.80	12.70
WR-106	101.60	150.81	76.20	50.80	20.64	38.10	38.10	12.70
WR-106XHD	104.78	153.99	76.20	76.20	20.64	38.10	50.80	12.70
WR-132	114.30	158.75	76.20	50.80	20.64	38.10	50.80	12.70
WR-132XHD	117.48	161.93	76.20	63.50	20.64	31.75	50.80	12.70
WR-144	101.60	150.81	76.20	50.80	20.64	38.10	44.45	12.70
WR-166	101.60	150.81	76.20	50.80	20.64	38.10	44.45	12.70

Todas las piezas de la izquierda son también accesibles en la Serie "H", totalmente sometida al tratamiento térmico y/o adicionalmente templada parcialmente por inducción ("IBR").



CADENAS CAN-AM PARA LEVANTAMIENTO LATERAL DE TRONCOS

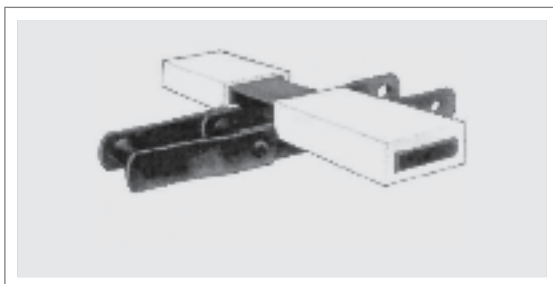
ATENCIÓN: Las cadenas en pedidos separados se entregarán con eslabón final suelto.



Número de cadena	Escala media	Diámetro de remache	Anchura total		Altura		Escalas por conjunto
			A	G	H		
			mm			pcs.	
WR-78	66.27	12.70	76.20	203.20-355.60	47.63	4-5	
WR-82	78.11	14.29	82.55	254.00-355.60	47.63	5-6	
WR-124	101.60	19.05	107.95	254.00-457.20	73.03	4-6	
WR-124XHD	103.20	25.40	123.83	304.80-457.20	76.20	4-6	
WR-106	152.40	19.05	107.95	304.80-508.00	95.25	4-6	
WR-132	153.67	25.40	158.75	304.80-609.60	95.25	4-5	
WR-132HD(X)	153.67	25.40	171.45	304.80-609.60	95.25	4-5	
WR-150	153.67	25.40	158.75	304.80-609.60	101.60	4-5	
WR-155	153.67	28.58	162.72	304.80-762.00	101.60	4-5	
WR-157	153.67	28.58	171.45	304.80-762.00	101.60	4-5	

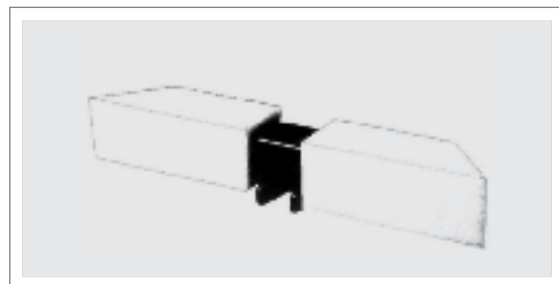
RAEDERAS UHMW DE LA EMPRESA CAN-AM

Las coberturas hechas de UHMW y las fijaciones en el tubo de acero o en la barra por medio de estampado. Raederas UHMW de la empresa CAN-AM desempeñan el papel de cinta de abrasión localizada en el fondo del transportador. Las coberturas de fácil reemplazo protegen la barra y la cadena contra abrasión, que ocasiona la reducción considerable de los gastos de mantenimiento. Sus otras características son la reducción de consumo de potencia y el nivel de ruido.



Modelo de barra

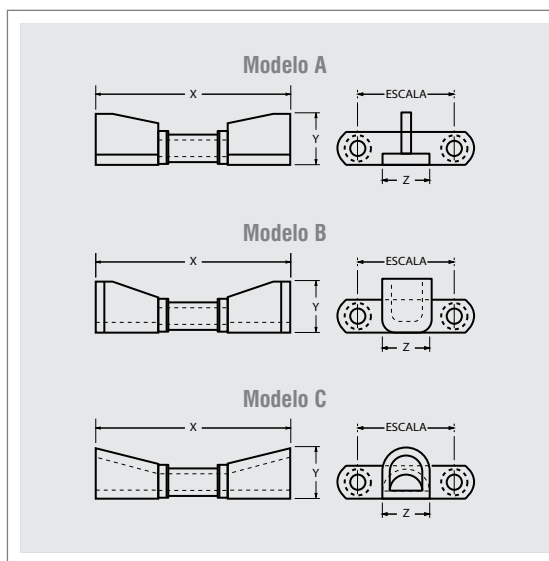
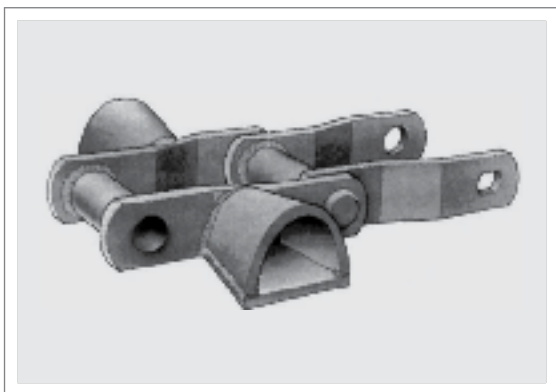
Barra = 3 1/2" x 1"
UHMW = 4 1/2" x 2" (dimensiones externas)



Modelo del tubo cuadrado HSS

Tubo = 3" x 3"
UHMW = 4" x 4" (dimensiones externas)

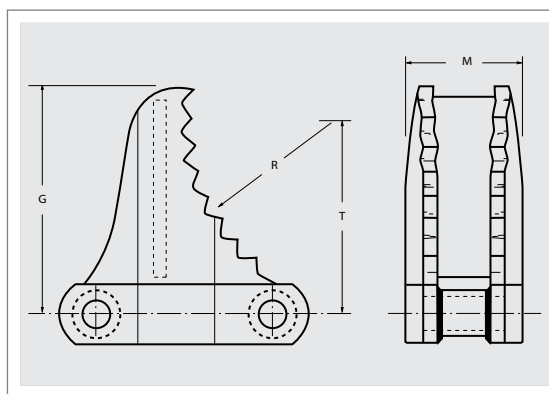
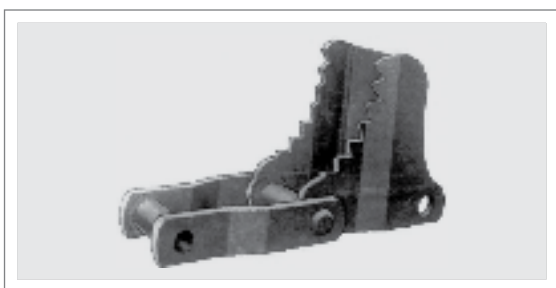
BANCADA DE TRONCO PARA CADENA DE UNA SOLA HILERA



Número de cadena	Escala	Modelo A			Modelo B			Modelo C			Modelo C especial		
		X	Y	Z	X	Y	Z	X	Y	Z	X	Y	Z
mm													
WR-124	101.60	203.20	63.50	63.50	203.20	63.50	57.15	203.20	57.15	88.90	279.40	74.61	76.20
WR-111	120.90	215.90	57.15	44.45	215.90	76.20	57.15	215.90	57.15	88.90	279.40	74.61	76.20
WR-124XHD	102.87	215.90	76.20	63.50	215.90	76.20	63.50	215.90	76.20	76.20	279.40	95.25	76.20
WR-106	152.40	203.20	57.15	76.20	203.20	57.15	57.15	203.20	57.15	88.90	295.28	74.61	88.90
WR-132	153.67	279.40	76.20	76.20	279.40	76.20	82.55	279.40	76.20	88.90	330.20	88.90	88.90
WR-132XHD	153.67	285.75	76.20	76.20	285.75	76.20	76.20	295.28	76.20	88.90	346.08	82.55	88.90

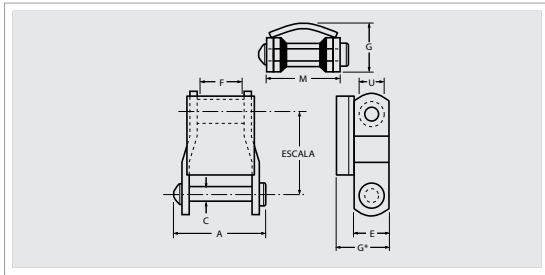
Atención: Las bancadas del modelo A pueden ocasionar problemas durante el transporte – es preciso consultarlo con el taller.

CONEXIONES ESPECIALMENTE CORTADOS *

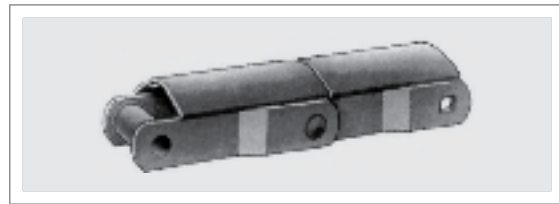


Número de cadena	G	R	T	M
	mm			
WR-124	185.74	304.80	177.80	101.60
WR-124XHD	185.74	304.80	177.80	107.95
WR-106	209.55	152.40	171.45	98.43
WRC-110	209.55	152.40	171.45	98.43
WR-106XHD	228.60	161.93	177.80	103.58
WR-132	185.74	152.40	177.80	139.70
WRC-132	185.74	152.40	177.80	139.70

* Accesibles en la versión no separada con la placa lateral o versión soldada



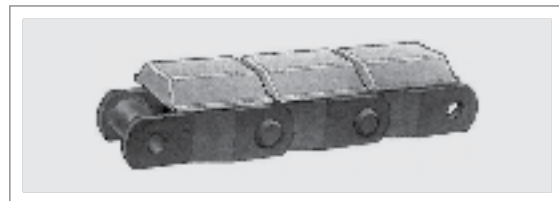
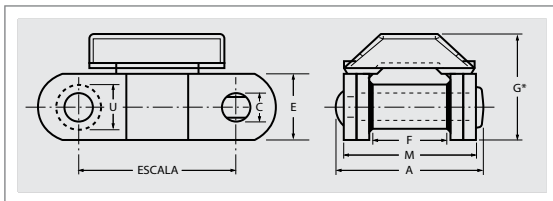
LA CADENA SOLDADA TIPO UNIVERSAL TOP



Número de cadena	Escala de cadena mm	Eslabones pcs/m	Peso medio kg/m	A	C	E	F	G*	M	U
				mm						
WR-78 U	66.27	15.1	8.93	76.20	12.70	31.75	25.40	46.04	66.68	22.23
WR-78 XHDU	66.95	15.1	15.48	87.63	14.29	31.75	25.40	48.26	71.44	25.40
WR-82 U	78.11	12.8	11.91	88.90	14.29	31.75	28.58	50.80	76.20	25.40
WR-82 XHDU	78.11	12.8	20.09	101.60	19.05	38.10	28.58	60.33	84.14	31.75
WR-130/8U	101.60	9.8	7.14	76.20	12.70	31.75	25.40	46.04	66.68	22.23
WR-124 U	101.60	9.8	19.35	107.95	19.05	38.10	38.10	63.50	92.08	31.75
WR-124 XHDU	103.20	9.8	29.47	117.48	25.40	50.80	38.10	82.55	103.19	41.28

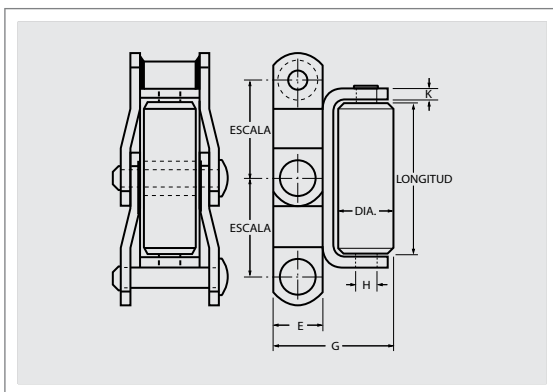
* Dimensiones nominales

LA CADENA SOLDADA CON U.W.M.W. CAP

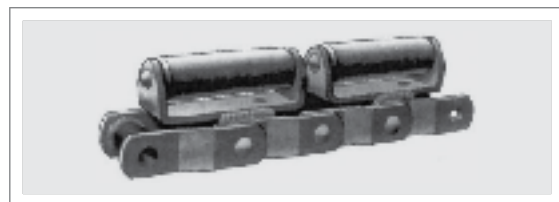


Número de cadena	Escala de cadena mm	Eslabones pcs/m	Peso medio kg/m	A	C	E	F	G*	M	U
				mm						
WR-78 UP	66.27	15.1	8.04	76.20	12.70	31.75	25.40	49.21	66.68	22.23
81X UP	66.27	15.1	5.06	63.50	11.11	28.58	22.23	47.63	41.28	22.23

* Dimensiones nominales



CADENA DE ACERO CON LA SUPERFICIE SUPERIOR DE RODILLOS CON RODILLOS DE NYLON



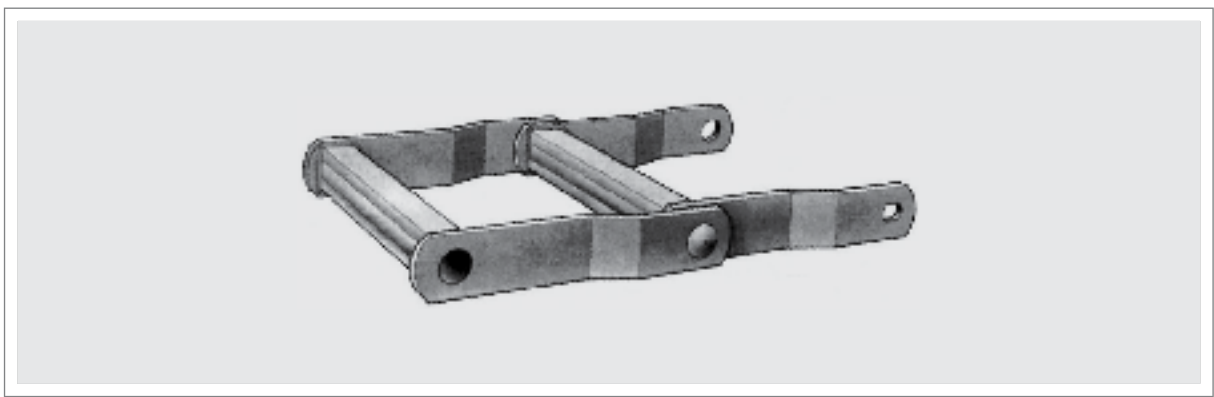
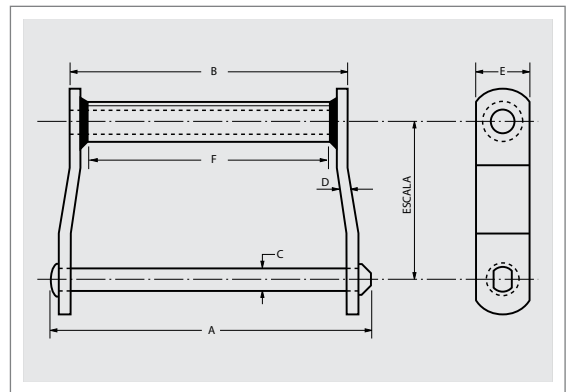
Número de cadena	Escala de cadena mm	Eslabones pcs/m	Peso medio kg/m	Longitud de rodillo	Diámetro de rodillo	Anchura de la placa lateral	Altura total	Material de bancada	Diámetro remaches de rodillo
						E	G	K	H
						mm			
WR-78RTN	66.27	15.1	11.68	101.60	31.75	31.75	79.38	6.35	12.70

La cadena estándar con la superficie superior de rodillos se entrega con los rodillos sólidos de nylon. Accesible también el modelo WRC 78 (cadena combinada).

LAS CADENAS SOLDADAS DE ARRASTRE

LAS CADENAS SOLDADAS DE ARRASTRE garantizan el trabajo eficaz y productivo durante su utilización en los transportadores de virutas y aserrín y en aplicaciones similares. Sus características son, entre otras: la forma original del tambor que garantiza el contacto pleno de los remaches con el tambor que ocasiona su abrasión más intensiva posible; resistencia alta a golpes; posibilidad de soldar las conexiones y de su tratamiento térmico y/o templeado por inducción de las partes determinadas.

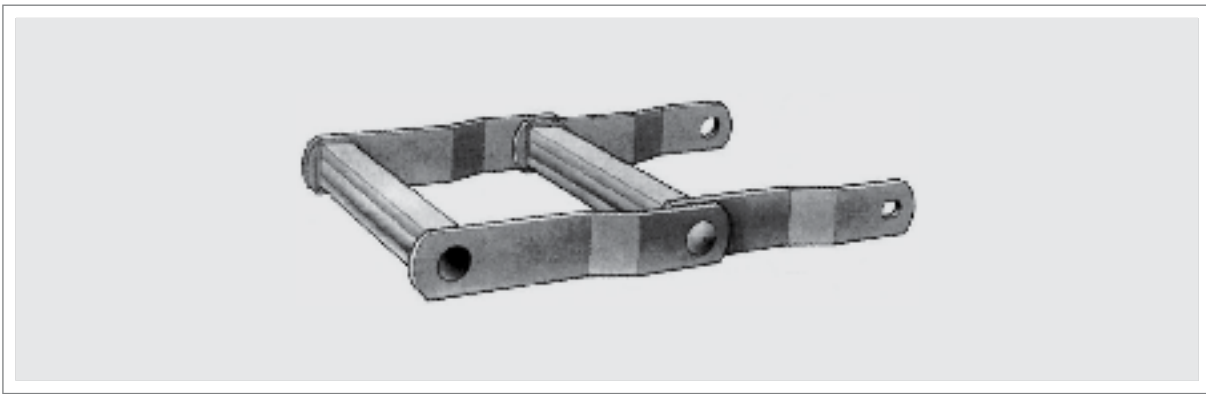
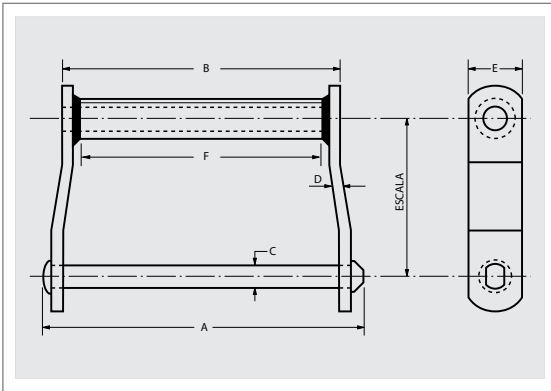
Accesible la cadena de tambor retrograda. Es preciso ponerse en contacto con el fabricante.



Número de cadena	Escala	Resistencia	Carga permitida de trabajo	Eslabones	Peso medio	Anchura total	Longitud de rodamiento	Diámetro de remache	Espesor de la placa lateral	Altura de la placa lateral	La superficie frontal máxima de diente de rueda de cadena
						A	B	C	D	E	F
	mm	kg		pcs/m	kg/m	mm					
WD-102	127.000	23,134	4,627	7.87	17.9	235.0	196.9	19.1	9.5	38.1	161.9
WD-104	152.400	23,134	4,627	6.56	12.1	171.5	136.5	19.1	9.5	38.1	104.8
WD-110	152.400	23,134	4,627	6.56	17.9	298.5	260.4	19.1	9.5	38.1	228.6
WD-112	203.200	23,134	4,627	4.92	14.1	298.5	260.4	19.1	9.5	38.1	228.6
WD-116	203.200	23,134	4,627	4.92	20.5	393.7	358.8	19.1	9.5	44.5	330.2
WD-118	203.200	31,752	6,350	4.92	27.8	422.3	377.8	22.2	*12.7	50.8	336.6
WD-120	152.400	31,752	6,350	6.56	27.4	304.8	260.4	22.2	*12.7	50.8	222.3
WD-122	203.200	31,752	6,350	4.92	22.8	304.8	260.4	22.2	*12.7	50.8	222.3
WD-480	203.200	31,752	6,350	4.92	25.4	368.3	323.9	22.2	*12.7	50.8	279.4

* Accesibles también en perno con la dimensión 2,54 cm (1")

CAN-AM (XHD) HEAVY DUTY DRAG CHAINS

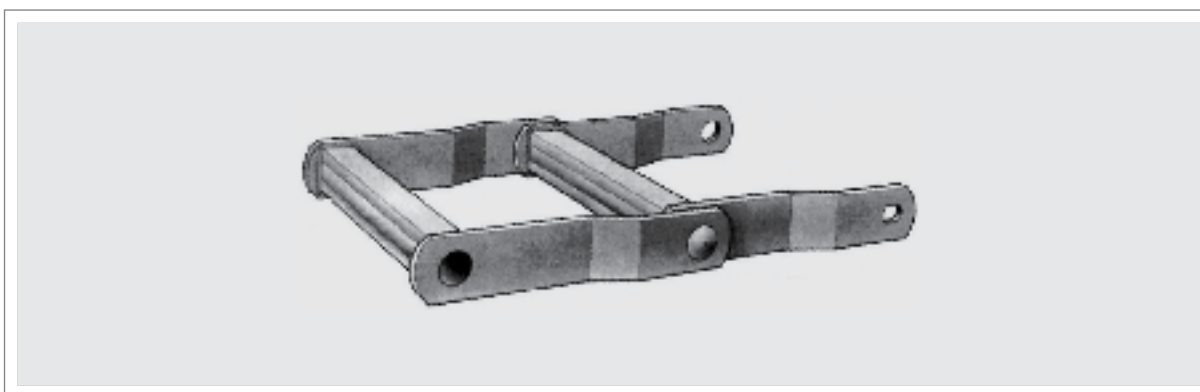
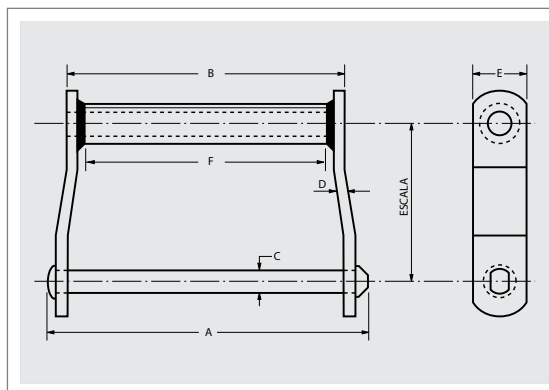


Número de cadena	Escala	Resistencia	Carga permitida de trabajo	Eslabones	Peso medio	Anchura total	Longitud de rodamiento	Diámetro de remache	Espesor de la placa lateral	Altura de la placa lateral	La superficie frontal máxima de diente de rueda de cadena
						A	B	C	D	E	
		mm	kg	pcs/m	kg/m	mm					
WD-120XHD	152.400	55,339	11,068	6.56	33.5	323.9	266.7	25.4	15.9	50.8	222.3
WD-118XHD	203.200	55,339	11,068	4.92	33.5	441.3	384.2	25.4	15.9	50.8	279.4
WD-122XHD	203.200	55,339	11,068	4.92	29.0	323.9	266.7	25.4	15.9	50.8	222.3
WD-480XHD	203.200	55,339	11,068	4.92	31.3	387.4	330.2	25.4	15.9	50.8	279.4

CADENA "SUPER HOG"

CADENA DE ARRASTRE "SUPER HOG" DE LA EMPRESA CAN-AM contiene el tambor formado, pesado, de tubos, con las paredes sin soldadura. Ester tambor resistente soporta el remache de acero, templado a corazón y por inducción, de diámetro 2,54 cm (1"). La estructura "Super Hog" previene la trituración y arrancamiento del tambor y el desgaste relacionado con el contacto con aro dentado. Cuando la situación resulta ser difícil, es preciso utilizar las cadenas "Super Hog" de la empresa CAN-AM arrastrando los troncos, en transportadores de virutas y en trituradoras que trabajan con carga grande, operando con petróleo.

Las cadenas estándar "SUPER HOG" se caracterizan por los remaches sometidos totalmente al templado a corazón seguido por el templado por inducción, y son accesibles en la versión con las placas laterales (WDRS) o con placas laterales y tambores (WDH) termotratados.



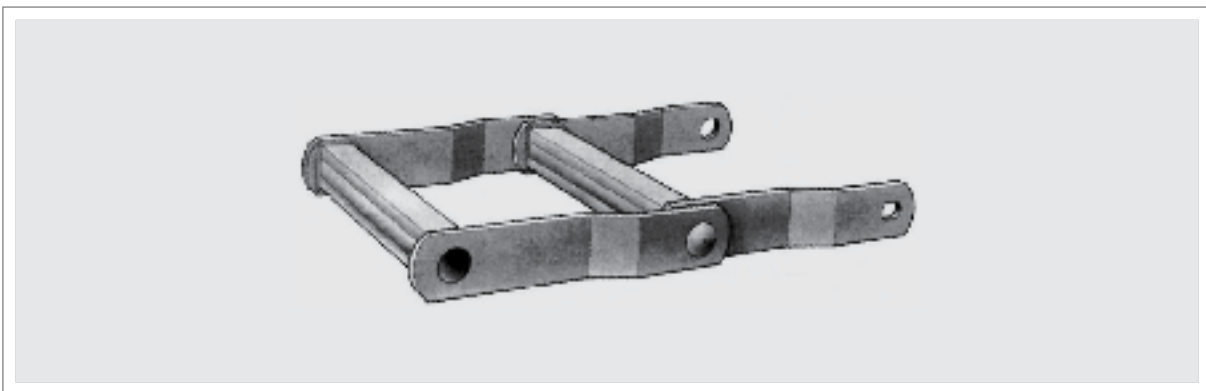
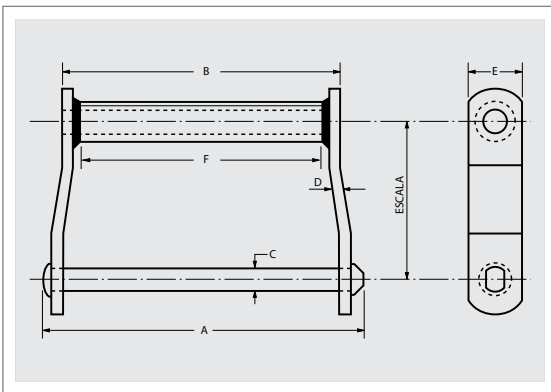
**LOS TAMBORES PESADOS SON RESISTENTES AL APLASTAMIENTO • POSIBLE EL TRABAJO MÁS RÁPIDO
 • TIEMPO DE EXPLOTACIÓN ALARGADO • PERIODO DE DESCANSO REDUCIDO • REMACHES MONTADOS POR
 CARRERA MINIMIZAN EL CONTACTO CON ARO DENTADO • TRANSPORTAN CARGA MÁS PESADA**

Número de cadena	Escala	Resistencia	Carga permitida de trabajo	Eslabones	Peso medio	Anchura total	Longitud de rodamiento	Diámetro de remache	Espesor de la placa lateral	Altura de la placa lateral	La superficie frontal máxima de diente de rueda de cadena
						A	B	C	D	E	F
						mm					
WDRS118-SH	203.200	38,783	7,757	4.92	32.7	422.3	377.8	25.4	12.7	50.8	336.6
WDRS118-XHDSH	203.200	55,339	11,068	4.92	36.5	441.3	377.8	25.4	15.9	50.8	336.6
WDRS120-SH	152.400	38,783	7,757	6.56	32.7	304.8	260.4	25.4	12.7	50.8	222.3
WDRS120-XHDSH	152.400	55,339	11,068	6.56	35.7	323.9	260.4	25.4	15.9	50.8	222.3
WDRS122-SH	203.200	38,783	7,757	4.92	26.0	304.8	260.4	25.4	12.7	50.8	222.3
WDRS122-XHDSH	203.200	55,339	11,068	4.92	29.8	323.9	260.4	25.4	15.9	50.8	222.3
WDRS480-SH	203.200	38,783	7,757	4.92	32.0	368.3	323.9	25.4	12.7	50.8	279.4
WDRS480-XHDSH	203.200	55,339	11,068	4.92	34.2	387.4	330.2	25.4	15.9	50.8	279.4

CADENAS WHOLE HOG

CADENAS DE ARRASTRE "WHOLE HOG" DE LA EMPRESA CAN-AM se caracterizan por la misma resistencia que las cadenas "Super Hog". La diferencia básica es que el tambor es muy pesado, redondo, aunque estancado con los mismos remaches sobredimensionales engrasados. Esta cadena es destinada para los troncos "grandes" y para operaciones de dos direcciones. Use la cadena "Whole Hog" en las condiciones extremas, en las que solo una cadena verdaderamente "fuerte" pueda trabajar. ¡Las cadenas CAN-AM... hechas para lograr hacer la tarea!

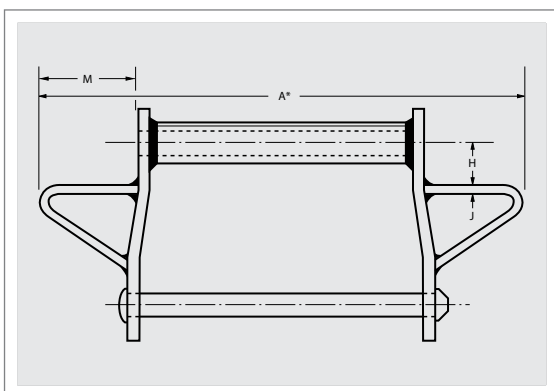
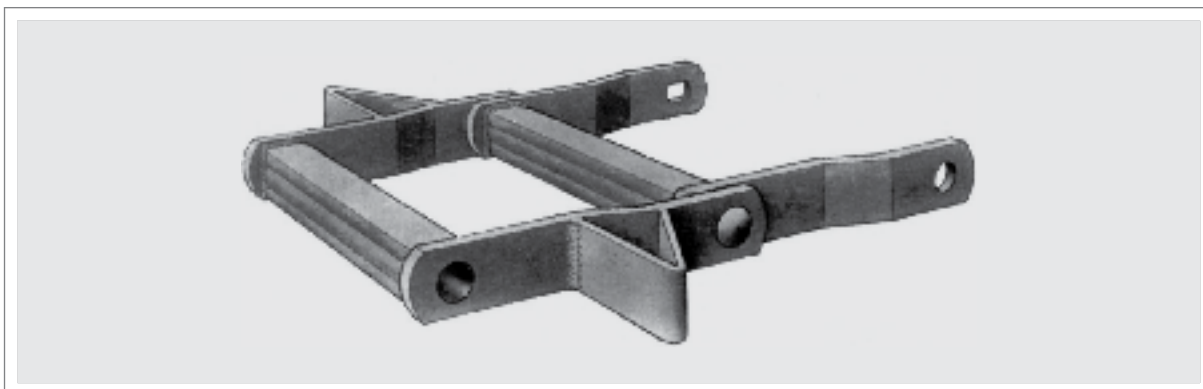
Las cadenas estándar "WHOLE HOG" se caracterizan por los remaches sometidos totalmente al templeado a corazón seguido por templeado por inducción y placas laterales templeadas a corazón.



**LOS TAMBORES PESADOS SON RESISTENTES AL APLASTAMIENTO • POSIBLE EL TRABAJO MÁS RÁPIDO
• TIEMPO DE EXPLOTACIÓN ALARGADO • PERIODO DE DESCANSO REDUCIDO • REMACHES MONTADOS POR
CARRERA MINIMIZAN EL CONTACTO CON ARO DENTADO • TRANSPORTAN CARGA MÁS PESADA**

Número de cadena	Escala	Resistencia	Carga permitida de trabajo	Eslabones	Peso medio	Anchura total	Longitud de rodamiento	Diámetro de remache	Espesor de la placa lateral	Altura de la placa lateral	La superficie frontal máxima de diente de rueda de cadena
						A	B	C	D	E	
		mm	kg	pcs/m	kg/m	mm					
WDRS118-WH	203.200	38,783	7,757	4.92	37.9	422.3	377.8	25.4	12.7	50.8	336.6
WDRS118-XHDWH	203.200	55,339	11,068	4.92	41.7	441.3	377.8	25.4	15.9	50.8	336.6
WDRS120-WH	152.400	38,783	7,757	6.56	35.7	304.8	260.4	25.4	12.7	50.8	222.3
WDRS120-XHDWH	152.400	55,339	11,068	6.56	40.2	323.9	260.4	25.4	15.9	50.8	222.3
WDRS122-WH	203.200	38,783	7,757	4.92	29.8	304.8	260.4	25.4	12.7	50.8	222.3
WDRS122-XHDWH	203.200	55,339	11,068	4.92	32.7	323.9	260.4	25.4	15.9	50.8	222.3
WDRS480-WH	203.200	38,783	7,757	4.92	33.5	368.3	323.9	25.4	12.7	50.8	279.4
WDRS480-XHDWH	203.200	55,339	11,068	4.92	37.2	387.4	330.2	25.4	15.9	50.8	279.4

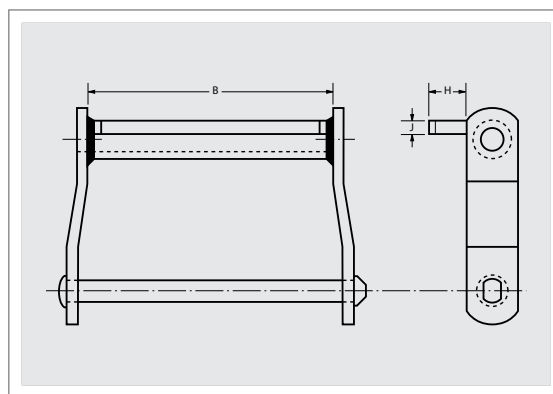
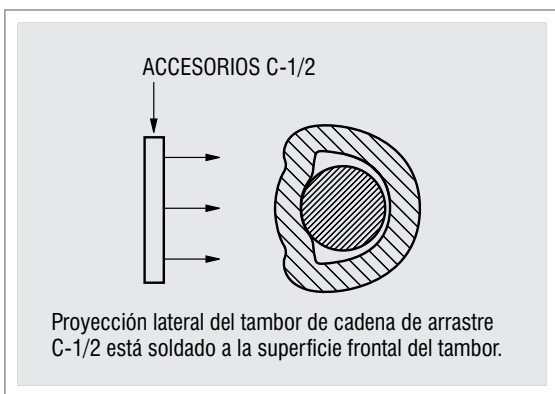
CONEXIONES TIPO WING



Número de cadena	A*	H	J	M
WD 102	368.3	38.1	9.5	82.6
WD 104	304.8	57.2	9.5	85.7
WD 110	431.8	57.2	9.5	85.7
WD 112	431.8	57.2	9.5	85.7
WD 113	431.8	57.2	9.5	85.7
WD 116	558.8	63.5	9.5	100.0
WD 118	558.8	63.5	12.7	90.5
WD 120	431.8	63.5	12.7	85.7
WD 122	431.8	63.5	12.7	85.7
WD 480	558.8	63.5	12.7	117.5
WD 120XHD	438.2	63.5	12.7	82.6
WD 118XHD	565.2	63.5	12.7	87.3
WD 480XHD	565.2	63.5	12.7	114.3

* Por favor, precise las dimensiones

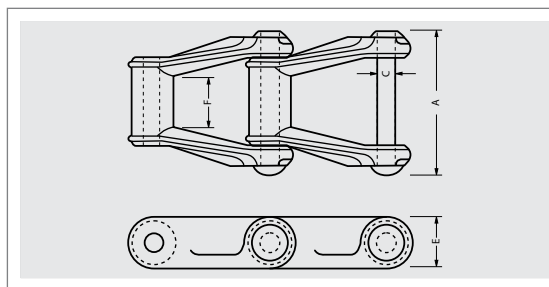
CONEXIONES C-1/2", C-1, C-3, C-4



Número de cadena	C-1/2*			C-1			C-3			C-4		
	B	J	H	B	J	H	B	J	H	B	J	H
	mm											
WD 102	171.5	9.5	38.1	171.5	9.5	38.1	171.5	9.5	44.5	171.5	9.5	76.2
WD 104	114.3	9.5	38.1	114.3	9.5	38.1	114.3	9.5	44.5	114.3	9.5	76.2
WD 110	235.0	9.5	38.1	235.0	9.5	38.1	235.0	9.5	44.5	235.0	9.5	76.2
WD 112	235.0	9.5	38.1	235.0	9.5	38.1	235.0	9.5	44.5	235.0	9.5	76.2
WD 113	228.6	12.7	38.1	228.6	12.7	44.5	228.6	12.7	44.5	228.6	12.7	101.6
WD 116	330.2	9.5	44.5	330.2	9.5	44.5	330.2	9.5	44.5	330.2	9.5	101.6
WD 118	342.9	12.7	50.8	342.9	12.7	44.5	342.9	12.7	50.8	342.9	12.7	101.6
WD 120	228.6	12.7	50.8	228.6	12.7	44.5	228.6	12.7	50.8	228.6	12.7	101.6
WD 122	228.6	12.7	50.8	228.6	12.7	44.5	228.6	12.7	50.8	228.6	12.7	101.6
WD 480	292.1	12.7	50.8	292.1	12.7	44.5	292.1	12.7	50.8	292.1	12.7	101.6

* Atención: Conexiones C-1/2 están soldados a la frente de tambor, mientras que las conexiones C-1, C-3, C-4 están soldados a su superficie superior. Conexiones C-1/2 no sobrepasan la altura de la placa lateral.

CADENAS DE HIERRO FUNDIDO

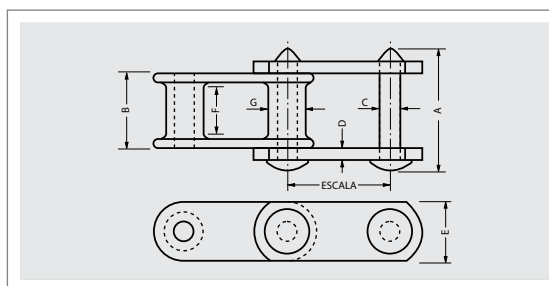


Número de cadena	Escala	Resistencia	Eslabones	Peso medio	Anchura total	Diámetro de remache	Altura de la placa lateral	La superficie frontal máxima de rueda de cadena	
					A	C	E	F	
		mm	kg	pcs/m	kg/m	mm			
H-78	66.269	9,163	15.09	6.3	85.7	12.7	28.6	25.4	
H-82	78.105	9,979	12.80	8.2	103.2	14.3	31.8	28.6	

CADENA DE RODILLOS DE ACRO Y HIERRO FUNDIDO

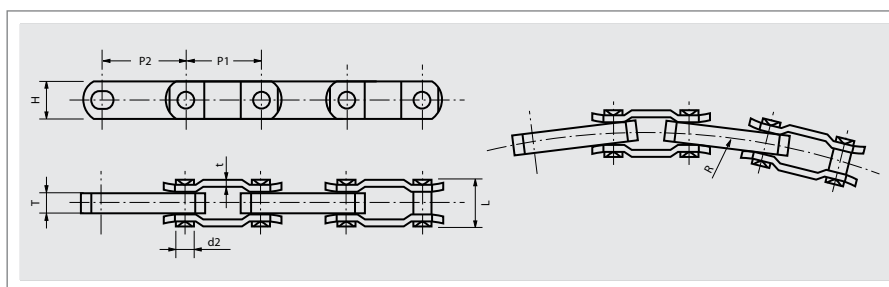
Las cadenas de rodillos se componen de los eslabones centrales de fundición perlítica sometidos al tratamiento térmico con las placas laterales de acero al carbono.

* Accesible la estructura remachada o con pernos y pasadores. Pernos y pasadores SS son también accesibles en el almacén.



Número de cadena	Escala	Resistencia	Eslabones	Peso medio	Anchura total	Longitud de rodamiento	Diámetro de remache	Espesor de la placa lateral	Altura de la placa lateral	La superficie frontal máxima de rueda de cadena	Diámetro de tambor
					A	B	C	D	E	F	G
		mm	kg	pcs/m	kg/m	mm					
C 55*	41.402	4,082	24.28	3.0	46.1	31.0	9.5	5.6	18.3	19.1	18.3
C 77*	58.623	4,990	17.06	3.4	53.2	31.8	11.1	4.8	22.2	17.5	18.3
C 188	66.269	6,350	15.09	5.2	66.7	39.7	12.7	6.4	28.6	22.2	22.2
C 131	78.105	10,886	12.80	10.0	92.1	50.8	15.9	9.5	38.1	28.6	31.0
C 102B	101.600	10,886	9.84	9.5	115.9	70.6	15.9	9.5	38.1	38.1	25.4

CADENAS DOBLEMENTE ENCORVADAS

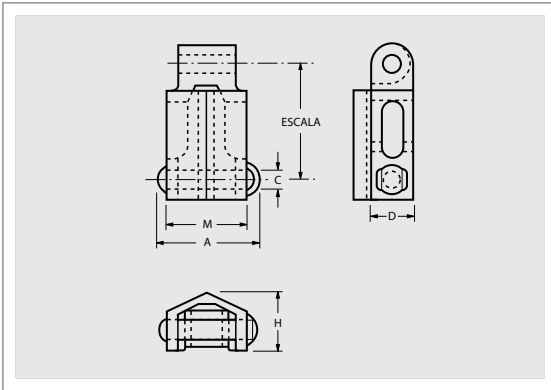


Número de cadena	Escala	Escala	Espesor de la placa interna	Dimensión de perno		Dimensión de la placa		Diámetro del arco lateral	Resistencia a la tracción	Peso
	P1	P2		T	d2 max	L max	H max	t	R min	
				mm				grados	kg	kg/m
3500	63,5	76,2	15,87	14,22	36,51	31,75	6,35	20	38,935	5.2

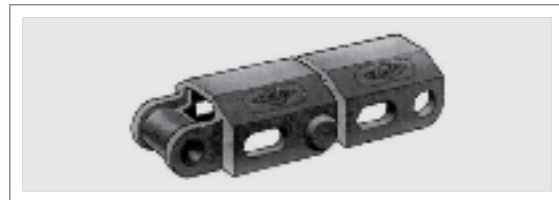
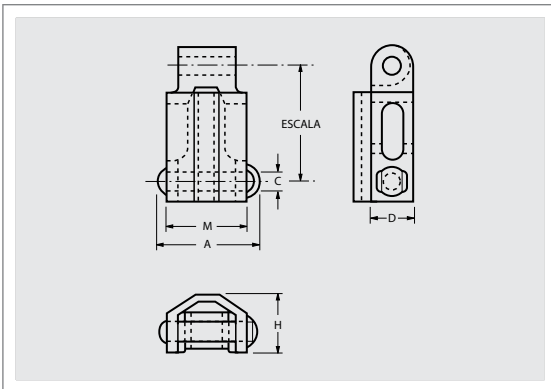
CADENAS DE TRANSPORTE DE HIERRO FUNDIDO

Las cadenas Rooftop y Camelback son generalmente utilizadas en la industria maderera y de celulosa – en las plataformas de transporte, donde la carga se transporta en dos o más cadenas, y cargada o descargada a lo largo de la plataforma. La velocidad máxima aconsejada son 100 pies por minuto.

ROOF TOP H-78A, H-130



CAMELBACK H-78B, H-138



COMBINACIÓN: ROOF TOP C-55A, CAMELBACK C-55B, UNITOP C-55D



Número de cadena	Escala	Resistencia	Eslabones	Peso medio	Anchura total	Anchura de techo	Diámetro de remache	Altura de la placa lateral	Altura total
					A	M	C	D	H
					mm				
H-78A	66.269	7,258	15.09	8.3	82.6	69.9	12.7	27.0	42.9
H-78B	66.269	7,258	15.09	9.1	82.6	69.9	12.7	27.0	42.9
H-130	101.600	6,350	9.84	7.7	82.6	71.4	12.7	28.2	42.9
H-138	101.600	6,804	9.84	8.6	82.6	71.4	12.7	28.2	42.9
C55A, C55B, C55D	41.402	4,082	24.28	4.8	50.8	30.5	9.5	19.1	31.8

ATENCIÓN: Los capuchones de golpe de uretano accesibles para las aplicaciones no relacionadas con marcación.

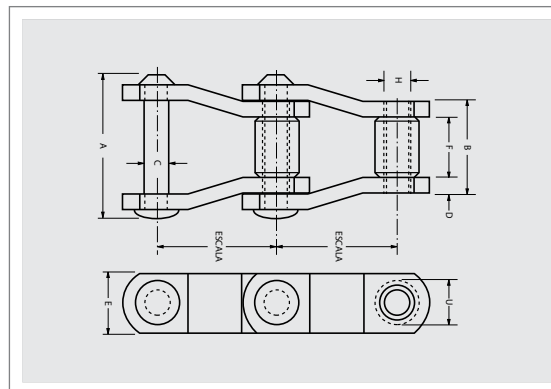
CADENAS DE TRANSMISIÓN

LAS CADENAS DE TRANSMISION son generalmente utilizadas en la industria maderera y de celulosa, en el rango ancho de aplicaciones para trasladar, transportar y elevar. Accesibles tanto en la versión con la placa lateral encorvada como recta. La mayoría de las cadenas de casquillo y rodillo corresponde de la manera mejor a las aplicaciones en transmisiones y en transportadores que trabajan con la velocidad

pequeña o moderada, porque estas cadenas se producen conforme con los estándares del mercado acerca de juego, ajuste y limitaciones. Estirador en un extremo de remache y las superficies planas en ambos extremos del casquillo se oponen a la rotación de estas piezas en los huecos de la placa lateral.

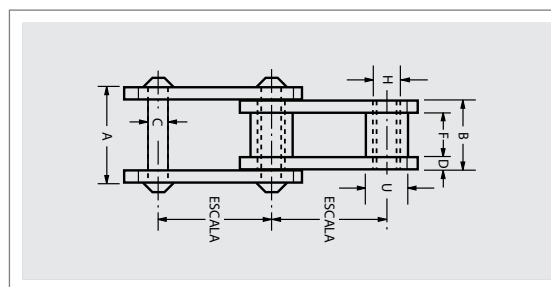
Las cadenas de transmisión son generalmente utilizadas en la industria, por su posibilidad de utilizar, en la mesa de recorte, el cepillo agudo metálico de acero fundido u otros conexiones en la mesa de recorte especiales (Ver: Páginas 35 y 36).

MODELO CON LA PLACA LATERAL ENCORVADA



Número de cadena	Modelo de cadena	Escala mm	Resistencia kg	Carga permitida de trabajo kg	Eslabones pcs/m	Peso medio kg/m	Placas laterales			Pernos			Casquillo		Rodillo			Longitud de rodamiento B mm
							D	E	Material	C	A	Material	H	Material	U	F	Material	
							mm			mm			mm			mm		
SO-578	0	66.269	8,618	998	15.09	4.0	4.0	25.4	CH	9.5	52.8	CH	14.3	CC	22.2	27.0	CC	36.5
MO-88	0	66.269	9,072	1,089	15.09	5.7	6.4	28.6	C	11.1	59.5	CH	15.9	CC	22.2	27.0	CC	41.3
LXS-882	0	66.269	13,154	1,270	15.09	5.8	6.4	28.6	CH	11.1	59.5	AH	15.9	AC	22.2	28.6	CH	49.2
MOH-578	0	66.269	8,618	998	15.09	4.0	5.6	25.4	CH	9.5	52.8	CH	14.3	CC	22.2	27.0	CH	36.1

MODELO CON LA PLACA LATERAL RECTA



Número de cadena	Modelo de cadena	Escala mm	Resistencia kg	Carga permitida de trabajo kg	Eslabones pcs/m	Peso medio kg/m	Placa lateral				Pernos			Casquillo		Rodillo			Longitud de rodamiento B mm
							Bloque	Junta	Altura	Material	C	A	Material	H	Material	U	F	Material	
							mm				mm			mm			mm		
MS-88	S	66.269	11,794	1,134	15.09	5.7	6.4	6.4	28.6	C	11.1	59.5	CH	15.9	CC	22.2	27.0	CC	41.3
81-X	S	66.269	9,979	998	15.09	3.9	4.0	4.0	28.6	CH	11.1	47.2	AC	15.9	AC	23.0	27.0	CH	34.9
81-XH	S	66.269	18,960	2,268	15.09	5.8	7.9	5.6	31.8	CH	11.1	59.2	AC	15.9	AC	23.0	27.0	CH	42.9
81-XHS	S	66.269	18,960	2,268	15.09	6.3	7.9	7.9	31.8	CH	11.1	63.5	AC	15.9	AC	23.0	27.0	CH	42.9
SS-188	0	66.269	11,794	1,134	15.09	5.7	6.4	6.4	28.6	CH	11.1	59.5	AC	-	-	22.2	27.0	CC	41.3

Cadenas para máquina clasificadora con placa "J" – ver: página 44

Cero = falta de rodillo.

Marcación del material con letras:

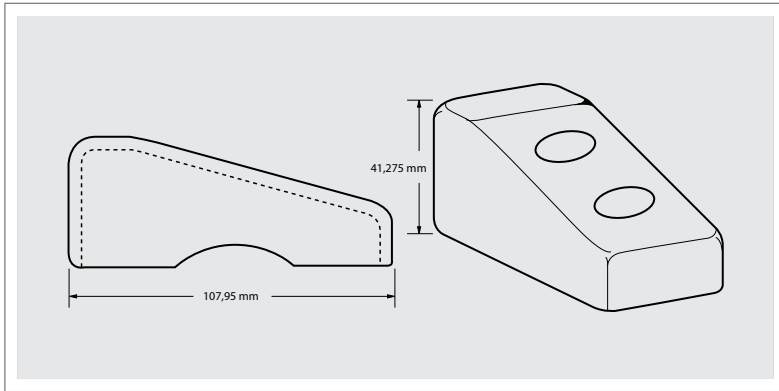
C: acero al carbono

CC: acero al carbono endurecido en la superficie

AC: acero aleado endurecido en la superficie

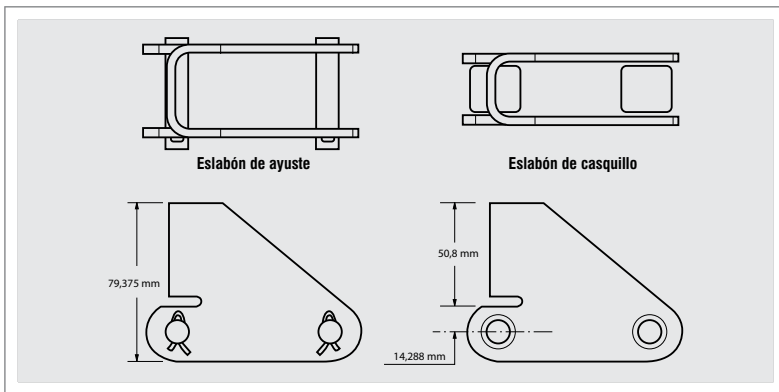
CH: acero al carbono termotratado

AH: acero aleado termotratado



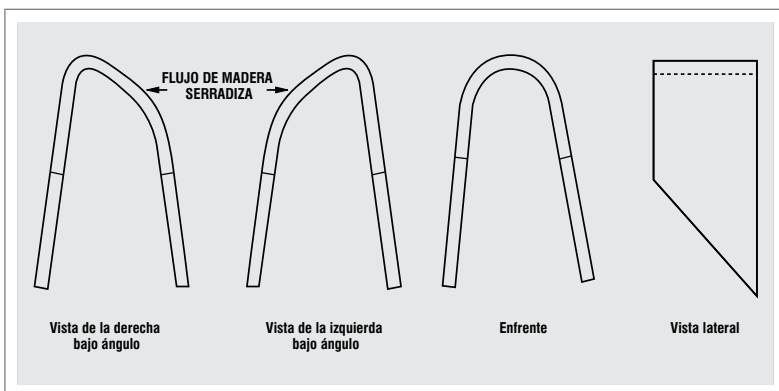
CAST STEEL TRIMMER LUGS

- Adecuadas para las cadenas siguientes: SO-578, 81X, 81-XH, MS-88, MO-88, LXS-882
- Mordazas accesibles con los huecos autolimpiantes (como en el dibujo)



81-X PUSHER LUGS

- Brazo empujador integral firme adecuada para muchas aplicaciones en serrerías
- Accesible en el almacén como eslabón de ajuste o eslabón de casquillo



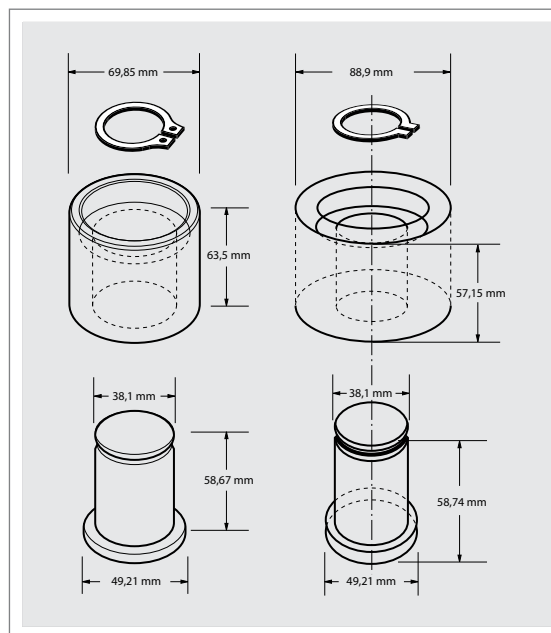
CAN-AM FABRICATED STEEL BULLNOSE ATTACHMENTS

Alturas estándar – 1 1/2", 1 3/4", 2" – accesibles en el almacén. Destinados para las cadenas soldadas y para las cadenas para máquinas de recorte.

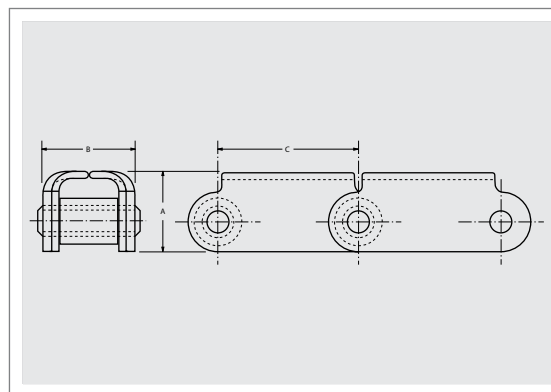
TRIMMER UHMW ROLLER STYLE LUGS

Modelo de rodillos

- Adecuado para todo tipo de cadenas de rodillos: SO-578, 81X, 81-XH, MS88-MO88, LXS882, MOH578
- Para obtener el tiempo más largo de explotación de la cadena, aconsejamos el modelo LXS882
- En caso de requerimientos especiales existe la posibilidad de fabricar partes de altura y diámetro exterior determinados

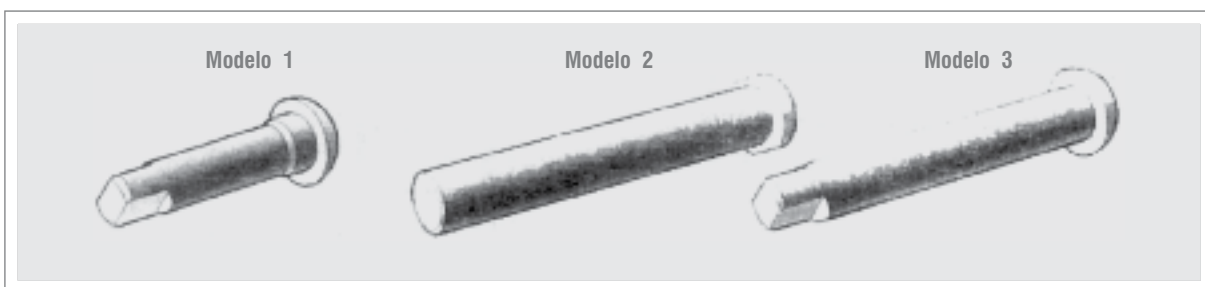


81-X ROOFTOP



Número de cadena	A	B	C
	mm		
81-X Rooftop	38,1	46,04	66,27

- Todos los remaches de cadenas industriales de CAN-AM se someten a templado a corazón
- Todos los remaches de diámetro 1'' (2,54 cm) o superior están destinados para cadenas Super Hog y Whole Hog y se suministran después de templado a corazón y por inducción
- Todos los remaches de cadenas para máquinas de recorte se suministran después de tratamiento térmico
- Otros topes de templados por inducción y de tratamiento térmico, como galvanización electrolítica y galvanización se realizan a pedido especial

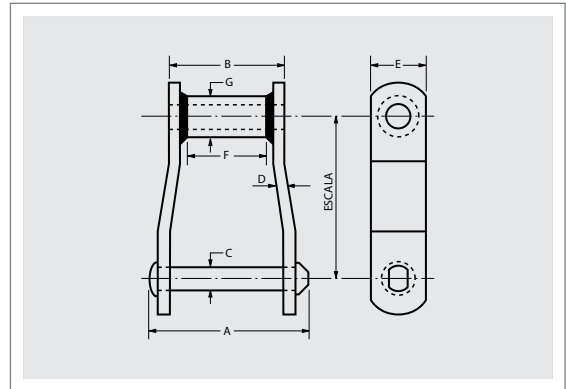


	Número de cadena	Modelo de remache	Diámetro de remache	Longitud de remache debajo de la cabeza	Peso aproximativo
			mm		kg/100 remaches
Cadena para máquinas de recorte	SO-578	3	9.5	49.2	4.5
	MS-88	3	11.1	57.2	7.3
	81-X, 3939	3	11.1	48.8	5.4
	MO-88	3	11.1	57.2	7.3
	LXS-882	3	11.1	60.3	6.8
Cadena de hierro fundido	C102-B	3	15.9	101.6	22.7
	C-131	1	15.9	82.6	21.8
	C-188	3	12.7	63.5	7.3
	H-78, H-130, H-138	2	12.7	77.8	8.2
	H-82	2	14.3	92.1	12.7
Cadena industrial	WR-78, 78-4, 130, 138, 78 Rolltop	1	12.7	71.4	7.7
	WR-78 (5'') XHD	1	14.3	88.9	11.8
	WR-78 XHD	1	14.3	78.6	11.8
	WR-82	1	14.3	79.4	11.8
	WR-82XHD/WR-720S	1	19.1	90.5	23.6
	WR-124, WR-106	1	19.1	101.6	26.3
	WR-111	1	19.1	117.5	29.0
	WR-144	1	25.4	104.8	44.0
	WR-124XHD/WR-106XHD	1	25.4	117.5	45.8
	WR-150, WR-WRC-132	1	25.4	152.4	62.6
	WR-WRC-132XHD	1	25.4	165.1	70.3
	WR-WRC-157, WR-155	1	28.6	166.7	85.3
	WHX-157XHD, WR-159	3	31.8	166.1	90.7
	WRC-131	1	19.1	82.6	23.6
	Cadenas de arrastre	WD-102	1	19.1	225.4
WD-104		1	19.1	169.9	40.1
WD-110, WD-112		1	19.1	292.9	68.0
WD-116		1	19.1	391.3	89.8
WD-113		1	22.2	303.2	95.3
WD-118		1	22.2	420.7	131.5
WD-118-1		1	25.4	420.9	168.7
WD-118XHD		1	25.4	431.8	172.4
WD-120, WD-122		1	22.2	303.2	95.3
WD-120XHD		1	25.4	328.6	126.1
WD-480		1	22.2	366.7	117.0
WD-480XHD		1	25.4	379.4	156.0
WD-480-1		1	22.2	360.4	151.5

La empresa CAN-AM CHAINS produce todo tipo de cadenas, especialmente para la industria OSB. Muchas de ellas son los proyectos patentados realizados para determinadas aplicaciones.

Corrosión, carga de choque, fatiga del material y resistencia a desgaste son los típicos problemas para los cuales hemos encontrado soluciones.

Para obtener detalles, dirigirse a su representante comercial de "CAN-AM CHAINS".



TRANSPORTADORES DE PLATAFORMAS PARA TRONCOS
TRANSPORTADORES DE AVANCE EN PROFUNDIDAD DE DESCORTEZADORA
TRANSPORTADORES PARA ESTANQUES CALIENTES
TRANSPORTADORES PARA TRANSPORTAR TRONCOS

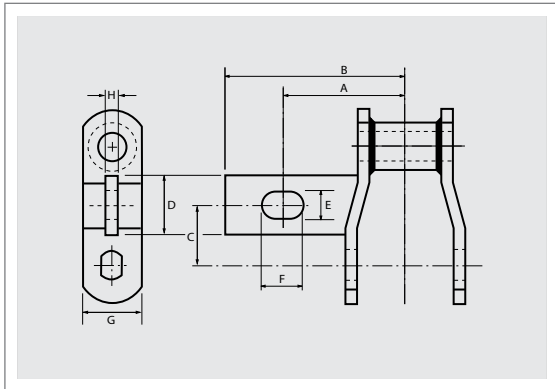
Número de cadena	Escala	Resistencia	Carga permitida de trabajo	Eslabones	Peso medio	Anchura total aproximativa	Longitud de rodamiento	Diámetro de remache	Espesor de la placa lateral	Altura de la placa lateral	Superficie frontal aproximativa del diente en la línea de división	Superficie externa del tambor	
						A	B	C	D	E	F	G	
		mm	kg	pcs/m	kg/m	mm							
WH-124 IBR	101.600	25,855	4,309	9.84	11.6	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8	
WH-124XHD IBR	103.200	55,339	9,253	9.84	21.7	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	41.3	
WH-106XHD IBR	153.670	55,339	9,253	6.56	17.6	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	41.3	
WH-132 IBR	153.670	55,339	9,208	6.56	21.0	161.9	111.9	25.4	12.7	50.8	69.9	44.5	
WH-132XHD IBR	153.670	55,339	9,253	6.56	22.8	171.5	118.3	25.4	15.9	50.8	69.9	44.5	
WH-150 IBR	153.670	55,339	9,253	6.56	24.3	165.1	111.9	25.4	12.7	63.5	69.9	44.5	
WH-155 IBR	153.670	79,380	13,154	6.56	28.3	162.7	112.7	28.6	14.3	63.5	69.9	44.5	
WH-157 IBR	153.670	83,916	13,608	6.56	29.8	171.5	117.5	28.6	15.9	63.5	69.9	44.5	
WH-200 IBR	155.575	86,184	14,515	6.56	32.9	171.5	117.5	31.8	15.9	63.5	69.9	48.3	
WH-159 IBR	155.575	95,256	15,876	6.56	34.2	171.5	117.5	31.8	15.9	76.2	69.9	48.3	

Todas las cadenas de arriba están totalmente templadas a corazón con remaches y tambores templados profundamente por inducción. Condiciones técnicas – ver: página 1

TRANSPORTADORES DE TRANSPORTE BAJO ÁNGULO

Número de cadena	Escala	Resistencia	Carga permitida de trabajo	Eslabones	Peso medio	Anchura total aproximativa	Longitud de rodamiento	Diámetro de remache	Espesor de la placa lateral	Altura de la placa lateral	Superficie frontal aproximativa del diente en la línea de división	Superficie externa del tambor	
						A	B	C	D	E	F	G	
		mm	kg	pcs/m	kg/m	mm							
WH-82XHD IBR	78.105	26,037	3,810	12.80	12.6	100.0	60.3	19.1	9.5	38.1	28.6	31.8	
WH-124 IBR	101.600	25,855	4,309	9.84	11.6	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8	
WH-106 IBR	152.400	27,216	4,536	6.56	9.2	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8	
WH-144 IBR	101.600	38,556	6,441	9.84	18.6	109.5	69.9	25.4	9.5	44.5	38.1	41.3	
WH-166 IBR	152.400	38,556	6,441	6.56	17.4	108.0	69.9	25.4	9.5	44.5	38.1	41.3	
WH-124XHD IBR	103.200	55,339	9,253	9.84	21.7	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	41.3	
WH-106XHD IBR	153.670	55,339	9,253	6.56	17.6	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	44.5	
WH-132 IBR	153.670	55,339	9,253	6.56	21.0	165.1	111.9	25.4	12.7	50.8	69.9	23.6	

Todas las cadenas de arriba están totalmente templadas a corazón con remaches y tambores templados profundamente por inducción. Condiciones técnicas – ver: página 1.



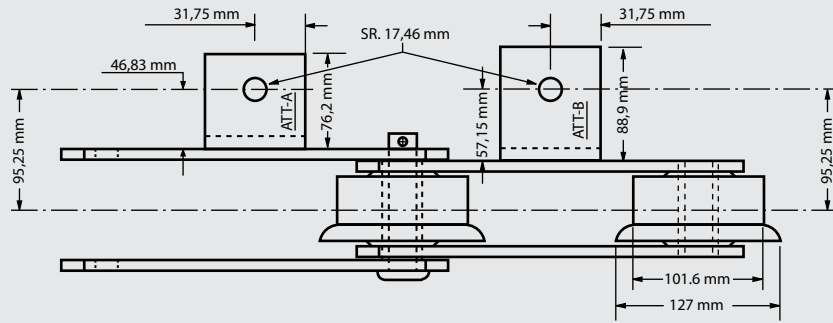
A22 RANURADO ESPECIAL PARA EL TRANSPORTE BAJO ÁNGULO

Número de cadena	A	B	C	D	E	F	G	H
	mm							
WH-124 IBR	101.6	150.8	44.5	50.8	20.6	38.1	38.1	12.7
WH-124XHD IBR	104.8	154.0	44.5	50.8	20.6	38.1	50.8	12.7
WH-106 IBR	101.6	150.8	44.5	50.8	20.6	38.1	38.1	12.7
WH-106XHD IBR	104.8	154.0	44.5	50.8	20.6	38.1	50.8	12.7
WH-132 IBR	114.3	158.8	76.2	50.8	20.6	38.1	50.8	12.7
WH-132 XHD IBR	117.5	161.9	76.2	50.8	20.6	38.1	50.8	12.7
WH-144 IBR	101.6	150.8	50.8	63.5	20.6	33.3	44.5	12.7
*WH-166 IBR	101.6	150.8	76.2	76.2	20.6	33.3	44.5	12.7
*WH-166 IBR	95.3	127.0	76.2	63.5	17.5	25.4	44.5	12.7
En opción	OR 19,05							

Todas las cadenas arriba mencionadas disponen de las placas laterales y tambores templados a corazón y los remaches templados a corazón y en continuación por inducción.

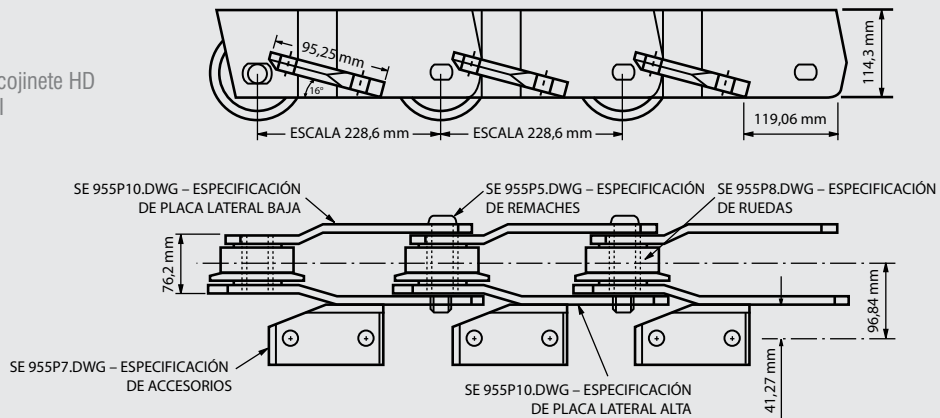
APRON FEEDER

RS 933-F

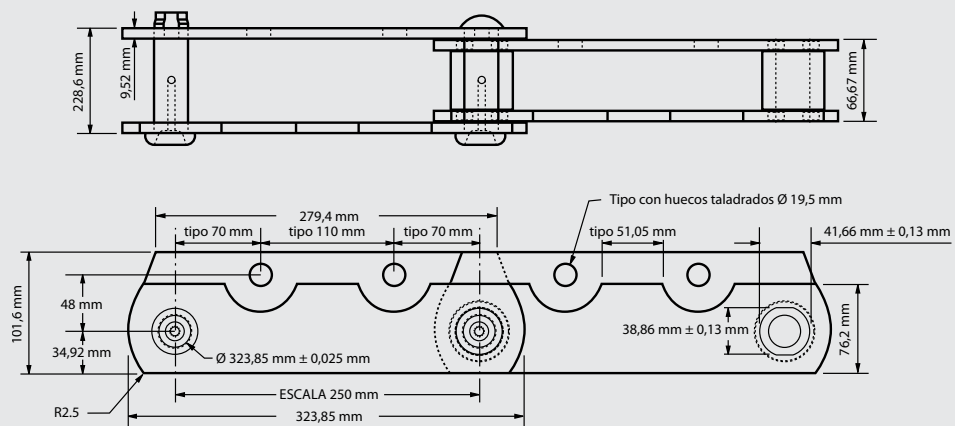


RS 944

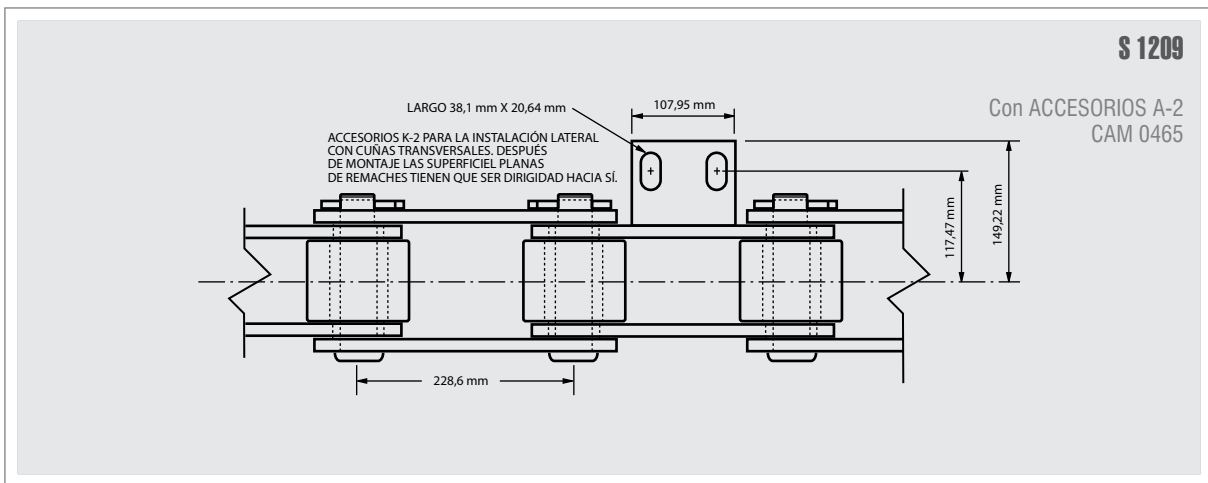
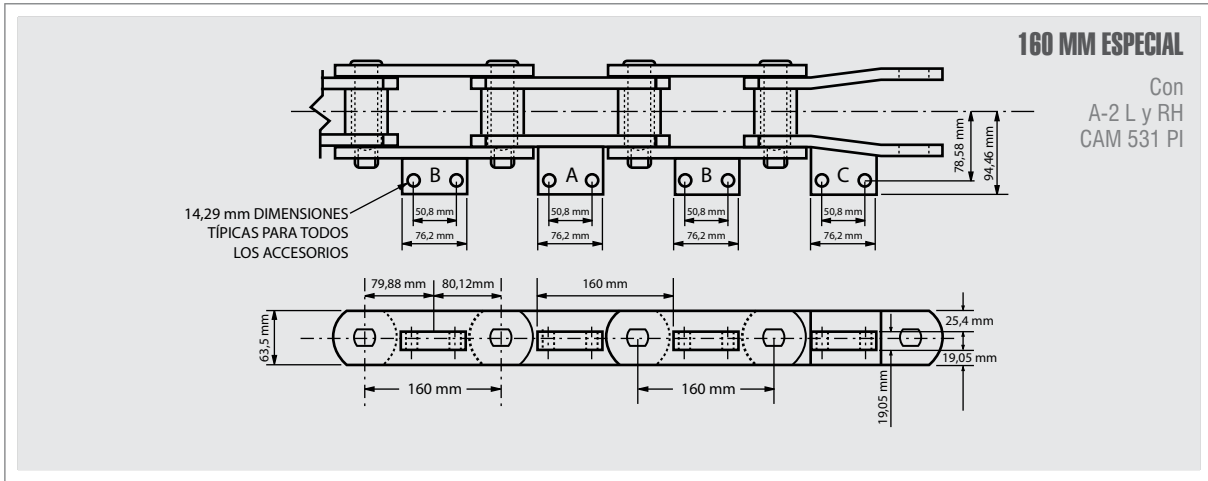
Cadena de cojinete HD
CAM 955 PI

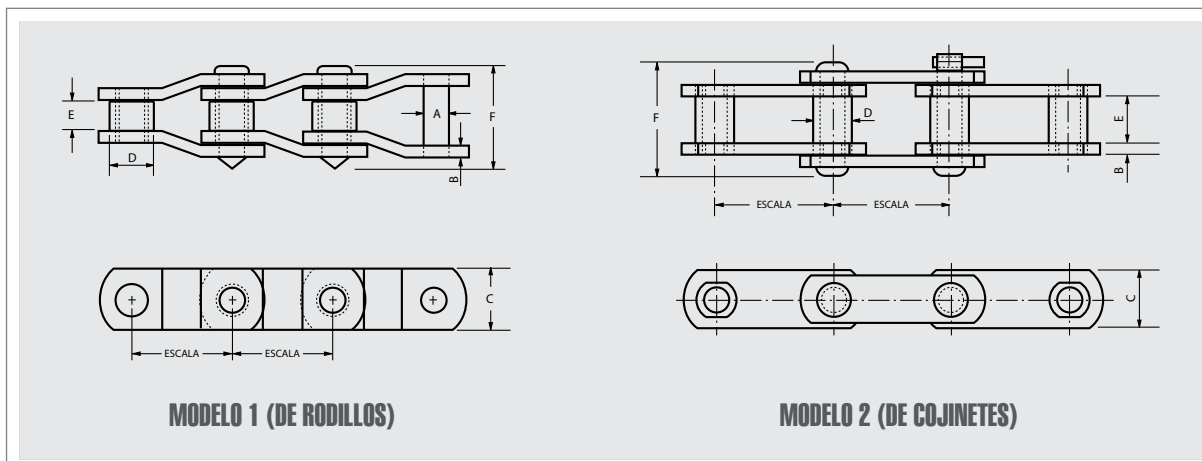


250MM



APRON FEEDER



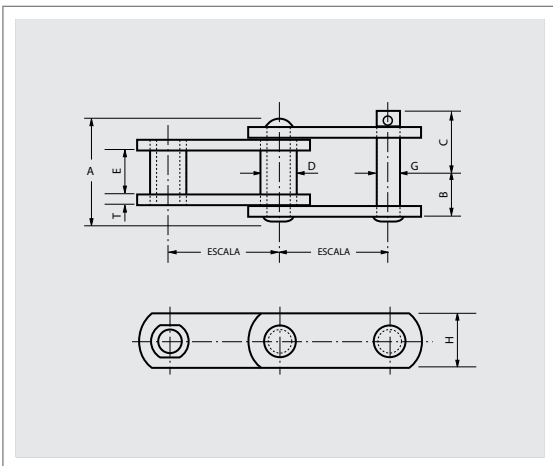


Número de cadena	Modelo	Escala	Peso medio	Resistencia	Diámetro de perno	Espesor de la barra lateral	Altura de la barra lateral	Diámetro de rodillo/ tambor	La superficie frontal máxima de diente de rueda de cadena	Anchura
		mm	kg/m	kg	mm					
SB2512	1	77.902	19.6	49,896	19.1	9.5	57.2	41.1	38.1	99.1
SB3011	1	77.902	19.6	49,896	19.1	9.5	57.2	41.1	38.1	99.1
SB1242	1	103.200	23.2	63,504	22.2	12.7	57.2	44.5	48.3	121.9
SB1245	1	103.454	27.7	77,112	23.8	14.3	60.3	45.2	48.3	129.5
SB1254	1	103.124	27.7	77,112	23.8	12.7	57.2	45.2	30.5	108.0*
US-3075	1	78.105	14.3	34,020	16.5	9.7	44.5	31.8	38.1	93.5
US-4522	1	114.300	37.8	99,792	27.9	14.2	76.2	57.2	52.3	135.1

Se muestran las dimensiones normalmente utilizadas. Para obtener otras dimensiones, dirigirse con el representante comercial de CAN-AM.

* Cuidado: Los remaches pueden ser con soldadura plana (3 3/8 OAW).

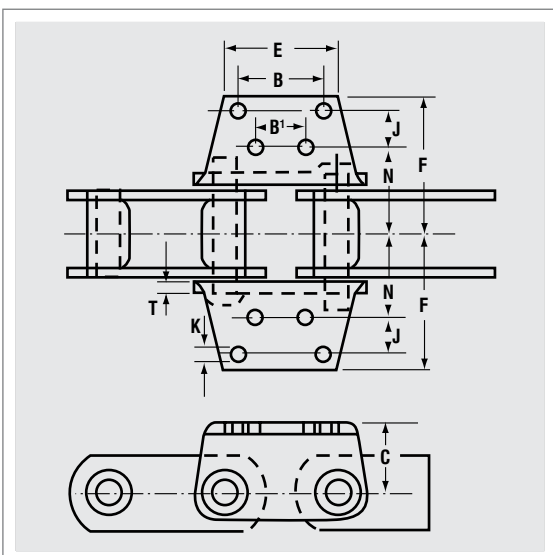
CADENA DE COJINETES HB



Número de cadena	Escala	Anchura				Casquillo		Perno		Placa lateral			Resistencia media	Carga máxima de trabajo	Peso medio
		A	B	C	E	D	Material	G	Material	H	T	Material			
		mm				mm		mm		mm					
SB850	152.400	146.1	73.0	84.1	57.2	50.8	ACH	33.3	AIH	76.2	15.9	CHT	90,720	11,340	35.0
856	152.400	155.6	73.0	82.6	76.2	44.5	ACH	25.4	AIH	63.5	12.7	CHT	45,360	6,350	24.6
857	152.400	155.6	73.0	82.6	76.2	44.5	ACH	25.4	AIH	82.6 ^④	12.7	CHT	58,968	6,350	31.3
859	152.400	187.3	90.5	96.8	95.3	60.3	ACH	31.8	AIH	101.6 ^⑤	15.9	CHT	90,720	9,888	50.6

- ④ Placas rectas exteriores transversales miden 63,5 mm de altura.
- ⑤ Placas rectas exteriores transversales miden 76,2 mm de altura.

Material:
 CHT – carbono sometido al tratamiento térmico
 CCH – carbono con superficie endurecida
 AIH – acero de aleación templada por inducción
 ACH – aleación con superficie endurecida

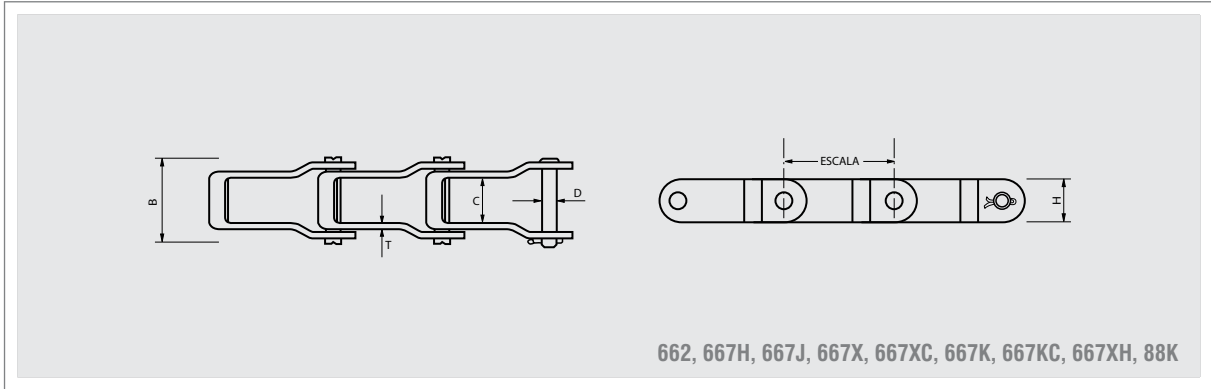


CONEXIONES DE CADENA DE COJINETES HB

Número de conexión	Número de cadena	Escala	B	B'	C	E	F	J	K	N	T	Peso medio
												kg/m
K44	857	88.9	88.9	88.9	63.5	158.8	173.8	63.5	12.7	-	12.7	62.5
	859	114.3	114.3	69.9	76.2	165.1 ^⑥	191.7	50.8	15.9	-	15.9	99.7

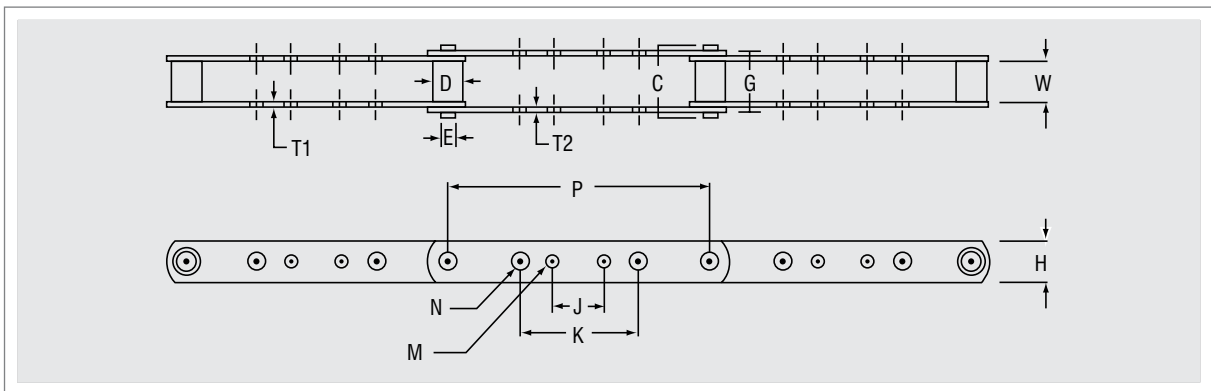
- ⑥ Con conexiones en eslabón de perno

STEEL PINTLE CHAIN



Número de cadena	Eslabones pcs/m	Peso medio kg/m	La resistencia mínima indicada a la tracción kg	Escala	mm				
					Diámetro de perno D	Anchura interna C	Altura H	Espesor T	Anchura total B
662	23.62	1.6	3,856	42.300	7.14	23.02	18.29	3.18	41.28
667H	17.06	1.7	4,309	58.800	7.92	25.40	22.23	3.18	44.05
667X	17.39	2.8	9,526	57.200	11.10	26.99	23.80	4.32	49.61
667XC	17.39	3.1	8,165	57.200	11.10	26.99	23.80	4.32	49.61
667K	17.39	3.6	9,072	57.200	11.10	27.38	26.97	5.08	53.98
667KC	17.39	3.8	10,886	57.200	11.10	27.38	26.97	5.08	53.98
667XH	17.39	4.2	12,701	57.200	11.91	27.38	26.97	5.69	58.74
88K	15.09	3.4	9,072	66.300	11.10	27.38	26.97	5.08	53.98

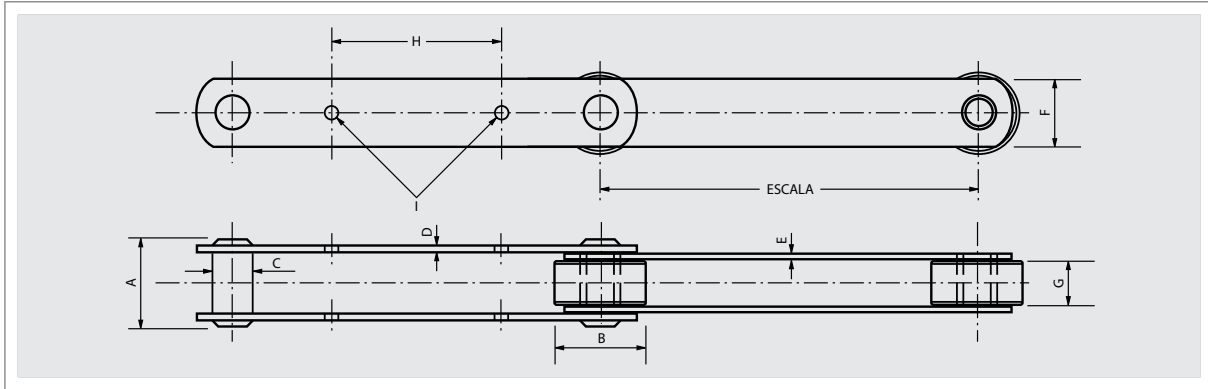
CADENA DE CLASIFICADORA CON PLACA "J" – CON DIVISIÓN DE 8"



Número de cadena	Eslabones pcs/m	Peso medio kg/m	Resistencia media kg	Escala												
				P	C	D	E	G	H	J	K	M	N	W	T1	T2
3939*	4.92	2.3	10,886	203.200	49.02	22.86	10.97	44.20	28.58	38.10	91.95	7.11	10.41	26.92	3.94	3.94
3939-4	4.92	2.3	10,886	203.200	49.02	22.86	10.97	44.20	28.58	38.10	101.60	7.11	7.11	26.92	3.94	3.94
3939-H	4.92	3.6	16,783	203.200	58.42	22.86	10.97	50.80	28.58	38.10	101.60	7.11	7.11	26.92	6.35	6.35

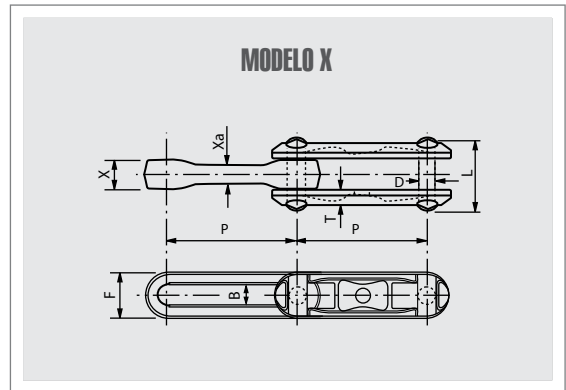
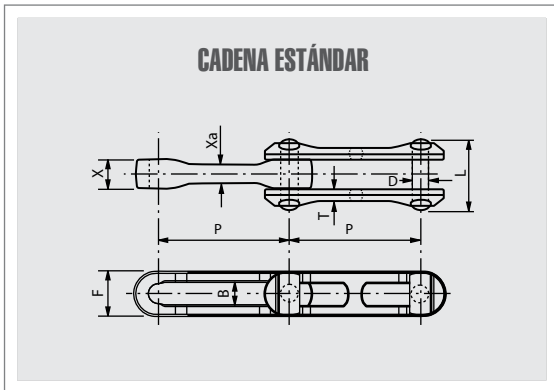
* A veces marcado con 81X-8.

CADENA DE CLASIFICADORA CON PLACA "J" – CON DIVISIÓN DE 9"



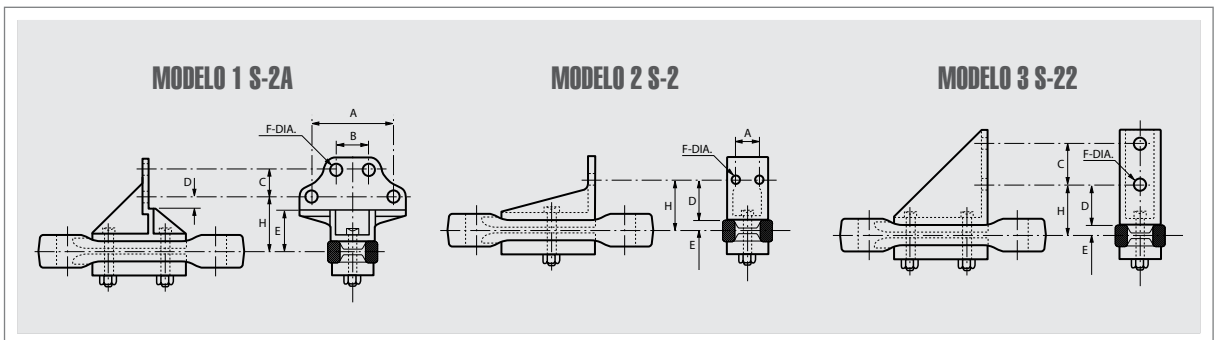
Número de cadena	Escala	Resistencia	Anchura total de remache	Diámetro de rodillo	Diámetro de perno	Espesor externo de la placa lateral	Espesor interno de la placa lateral	Altura de la placa lateral	Anchura interna	Centros de huecos	Diámetro de hueco
			A	B	C	D	E	F	G	H	I
		kg	mm								
CAM 900STR	228,6	5,443	47.63	47.63	14.99	5.08	5.08	38.10	19.81	101.60	9.91
CAM 900HSTRHVV	228,6	6,804	53.98	47.63	16.26	6.35	6.35	38.10	17.53	101.60	9.91

Cadenas sin remaches



Número de cadena	Escala de referencia	Anchura de heco en el eslabón central	Diámetro de perno = altura de cadena		Anchura de cadena encima de los pernos	Espesor de la placa lateral	Anchura de eslabón central	Anchura de eslabón central – segundo valor	Cantidad de escalas
	P	B (min.)	D	F (max.)	L (max.)	T	X	Xa	
	mm								
X-348	76.200	13.49	12.70	27.38	44.45	10.16	19.05	12.70	13.12
X-458	101.600	16.76	16.00	36.32	57.15	11.94	25.40	16.00	9.84
468	101.600	21.34	19.05	47.75	84.84	16.00	41.40	28.70	9.84
X-658	152.400	16.76	16.00	35.81	57.15	12.19	25.91	16.00	6.56
X-678	152.400	24.64	22.10	50.80	79.50	19.05	32.51	21.34	6.56
698	152.400	30.23	28.45	68.33	95.25	21.59	39.62	25.40	6.56
998	228.600	30.23	28.45	68.33	95.25	22.35	39.62	25.40	4.37
9118	228.600	36.83	35.05	79.50	123.95	31.75	49.28	33.27	4.37
9148	228.600	48.51	44.45	96.01	148.59	35.05	62.74	41.40	4.37

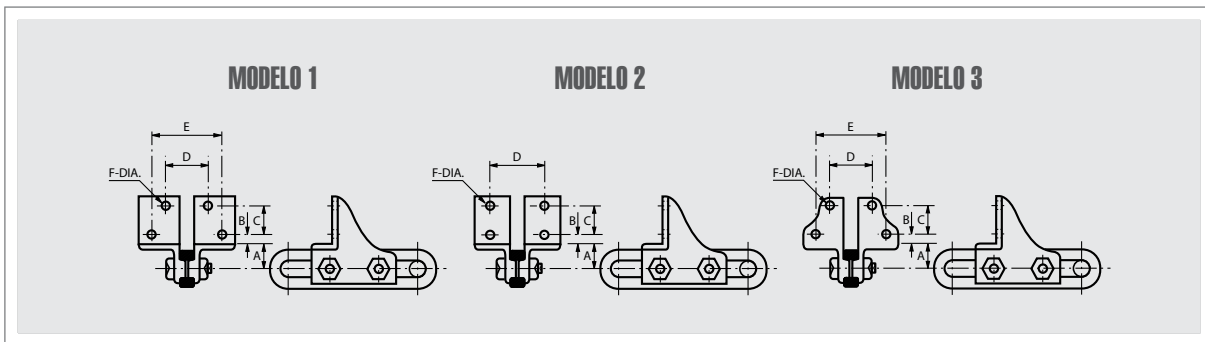
CONEXIONES S



Dimensión de cadena	Modelo	Número de pieza							Diámetro de tornillo	Peso		Material*
			A	B	C	D	E	F	H	kg		
			mm									
458	3	4S2B			50.80		7.94	12.70	57.15	0.66	M.I.	
468	2	4S2A	38.10			52.39	14.29	12.70	66.68	0.48	M.I.	
468	3	4S2D			50.80	55.56	14.29	12.70	69.85	0.74	M.I.	
678	2	6S2A	38.10			76.20	10.32	15.88	86.52	1.13	M.I.	
678	1	6S2D	131.76	53.98	44.45			12.70	88.11	2.10	M.I.	
678	3	6S2BK			57.15	65.09	10.32	15.88	75.41	1.51	M.I. & C.S.	
698	3	6S2W			63.50	88.90	12.70	19.05	101.60	1.93	M.I. & C.S.	
998	3	9S22			76.20	69.85	12.70	19.05	82.55	3.63	M.I.	
998	1	9S2A	131.76	53.98	44.45	36.51	63.50	12.70	100.01	3.67	M.I.	
998	3	9S2D			163.51	88.90	12.70	15.88	101.60	4.76	M.I.	
9118	3	9S2F			165.10	90.49	17.46	19.05	107.95	5.44	M.I.	
9148	3	9S2C			163.51	93.66	20.64	19.05	114.30	5.49	C.S.	

* M.I. – fundición, C.S. – acero fundido

CONEXIONES F-2



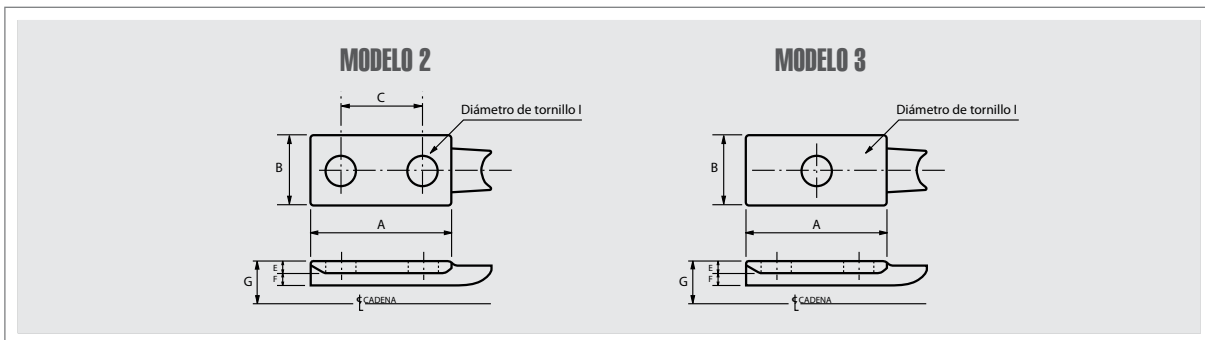
Tipo*	Dimensión de cadena	Modelo	Número de pieza	A	B	C	D	E	F	Diámetro de tornillo	Peso de cada uno	Material**
				mm								
A	458	2	4F2C	20.64	25.40	1 hole	87.31		12.70	0.37	M.I.	
A	468	2	4F2J	24.61	25.40	31.75	100.01		12.70	0.64	M.I.	
A	468	2	4F2S	24.61	25.40	1 hole	100.01		12.70	0.42	M.I.	
S	468	2	4F2D	23.81	41.28	1 hole	98.43		12.70	0.80	M.I.	
A	678	1	6F2C	26.99	22.23	34.93	65.09	106.36	12.70	0.88	M.I.	
A	678	3	6F2F	26.99	22.23	31.75	52.39	109.54	12.70	0.84	M.I.	
A	698	2	6F2D	32.54	19.05	50.80	100.01		12.70	1.11	M.I.	
A	998	2	9F2S	45.24	19.05	50.80	100.01		12.70	1.70	M.I.	
A	998	2	9F2A	32.15	19.05	50.80	152.40		12.70	1.61	M.I.	
A	998	3	9F2F	42.86	15.88	58.74	56.36	173.04	12.70	1.53	M.I.	
A	998	2	9F2D	32.54	19.05	50.80	100.01		12.70	1.34	M.I.	
A	9118	2	9F2C	41.28	15.88	50.80	101.60		12.70	1.77	M.I.	
A	9148	1	9F2R	41.28	31.75	101.60	104.78	165.10	15.88	3.70	M.I.	

* S – Fijación en la parte lateral de eslabón

A – Fijación con tornillo en el centro de eslabón

** M.I. – fundición maleable

FILLER BLOCKS



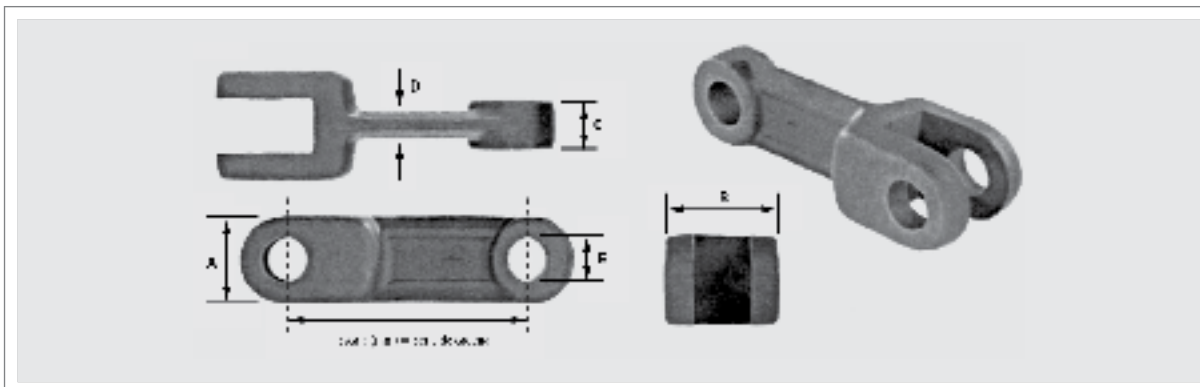
Dimensión de cadena	Modelo	Número de pieza	A	B	C	E	F	G	I	Diámetro de tornillo	Peso de cada uno
			mm								
458	3	4-A-3-B	57.15	34.93		7.94	7.94	15.88	12.70	0.27	
468	3	4-A-3-A	47.63	36.51		7.94	11.11	22.23	12.70	0.27	
678	3	6-A-3-B	92.08	46.04		7.94	7.94	18.26	15.88	0.41	
698	3	6-A-3	75.41	60.33		8.73	11.11	21.43	19.05	0.42	
998	2	9-A-3	151.61	60.33	95.25	9.53	11.11	22.23	15.88	0.79	
9118	2	9-A-3-B	136.53	76.20	80.17	9.53	14.29	26.99	19.05	0.98	
9148	2	9-A-3-R	111.13	82.55	63.50	9.53	17.46	30.16	19.05	1.27	

* M.I. – fundición

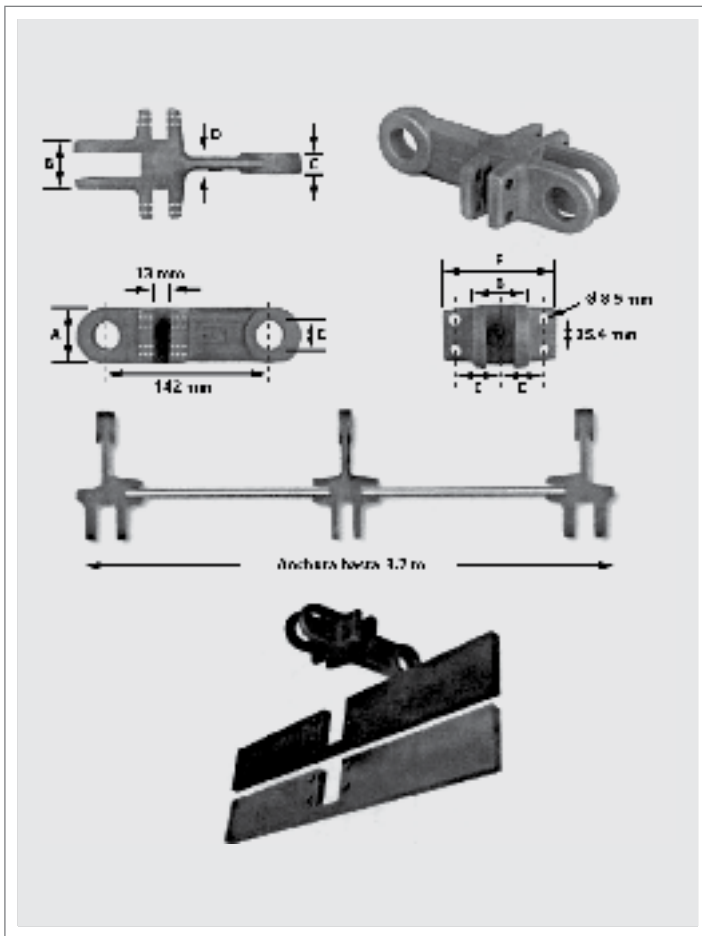
C.S. – acero fundido

NOTAS TÉCNICAS

Para garantizar la resistencia adecuada para cada tipo de cadena se muestra en continuación las resistencias de la cadena con cargas nominales recomendadas respecto a estas resistencias. Para su utilización correcta, el sistema CDM supone el factor de conversión de seguridad 5,5 : 1.



Serie de cadena	Resistencia	Carga de trabajo kg	Peso	A	B	C	D	E	Tipo aconsejado de rueda de cadena
				mm					
102 HVY	17,275	3,135	0.45	35	32	14	9	18	EXCLUSIVAMENTE simétrico
142 STD	33,180	5,910	1.11	50	42	19	12	25	Simétrico
142 HVY	45,000	8,182	1.70	50	62	29	16	25	Simétrico
142 STD/DBL	33,180	5,910	1.55	Dimensiones - ver: Tabla en la pág. 50					Asimétrico
142 HVY/DBL	45,000	8,182	2.15	Dimensiones - ver: Tabla en la pág. 50					Asimétrico
260 STD	68,180	12,390	6.40	75	70	30	20	32	Asimétrico



EMPLEO

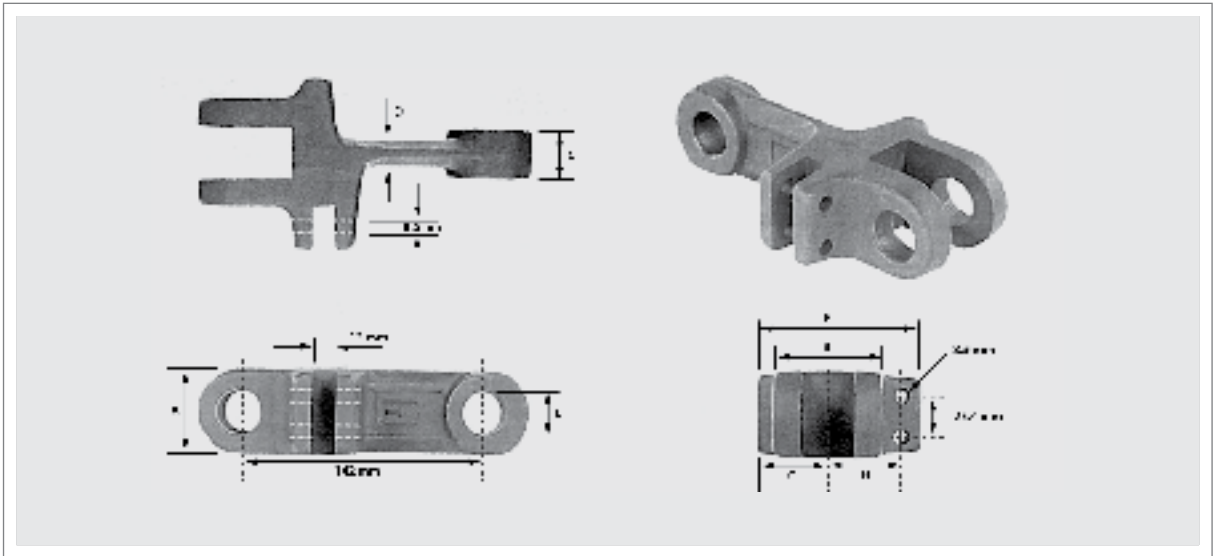
Entre aplicaciones típicas de la serie triple (TPL) de cadenas se encuentran raederas de una pista de anchura hasta 30" (76,29 cm) y, en caso de utilización con la cadena de la serie DBL (para anchuras de pista triplet), también raederas de anchura hasta 12'-0" (3,7 m).

NOTAS TÉCNICAS

Los mecanismos de suspensión utilizados para la fijación de raederas en los eslabones TPL, son normalmente pernos en forma de la U de la serie 142 o, opcionalmente, los tornillos 5/15" de grado 8 – idénticos con los utilizados en caso de serie DBL y mostrados en la página 50. Para eslabones TPL están accesibles también raederas con una ranura que pueden fabricarse de varios materiales, en varias formas y dimensiones. Hay posibilidad de introducirlas en la ranura de eslabón de cadena y protegerlas con un conjunto de pernos en forma de la U. Para obtener más detalles, dirigirse a la empresa CAN-AM.

Serie de cadena	Resistencia	Carga de trabajo	Peso	A	B	C	D	E	F
				mm					
142 STD/TPL	33,180	5,910	1.85	50	42	19	12	35.0	92.0
142 HVY/TPL	45,000	8,180	2.45	50	62	29	16	43.5	112.3

Este tipo de cadena requiere la utilización de asimétricas placas de la rueda dentada.



Serie de cadena	Resistencia	Carga de trabajo	Peso	A	B	C	D	E	F	G	H
				mm							
142 STD/DBL	33,180	5,910	1.55	50.0	42.0	19.0	12.0	25.0	79.0	33.0	35.0
142 HVY/DBL	45,000	8,182	2.15	50.0	62.0	29.0	16.0	25.0	99.0	43.0	43.5

Este tipo de cadena requiere la utilización de asimétricas placas de la rueda dentada.

A CALCULAR:

Centros de la rueda dentada:

Restar **J** de la anchura total de cadena

Longitud de raedera:

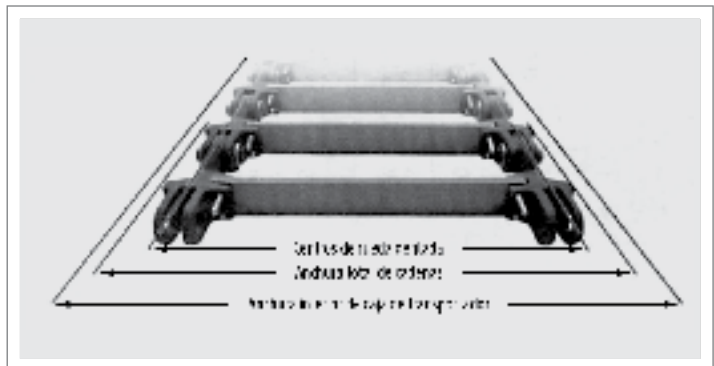
Restar **K** de la anchura total de cadena

Centros de huecos:

Restar **L** de la longitud total de cadena

ATENCIÓN:

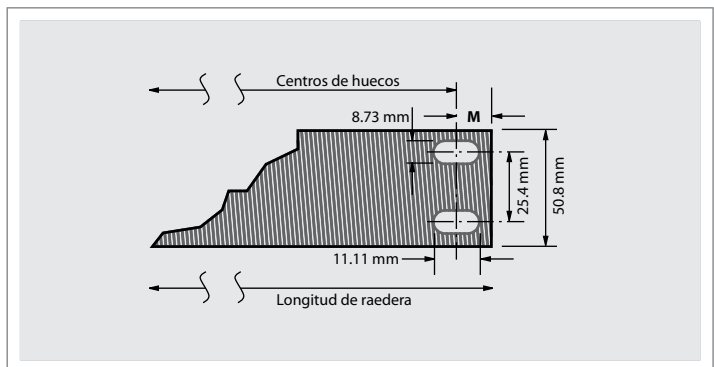
Utilizar ruedas dentadas asimétricas. Las raederas superiores de 2" (5,08 cm) deben ser entalladas para obtener un juego de la rueda dentada.



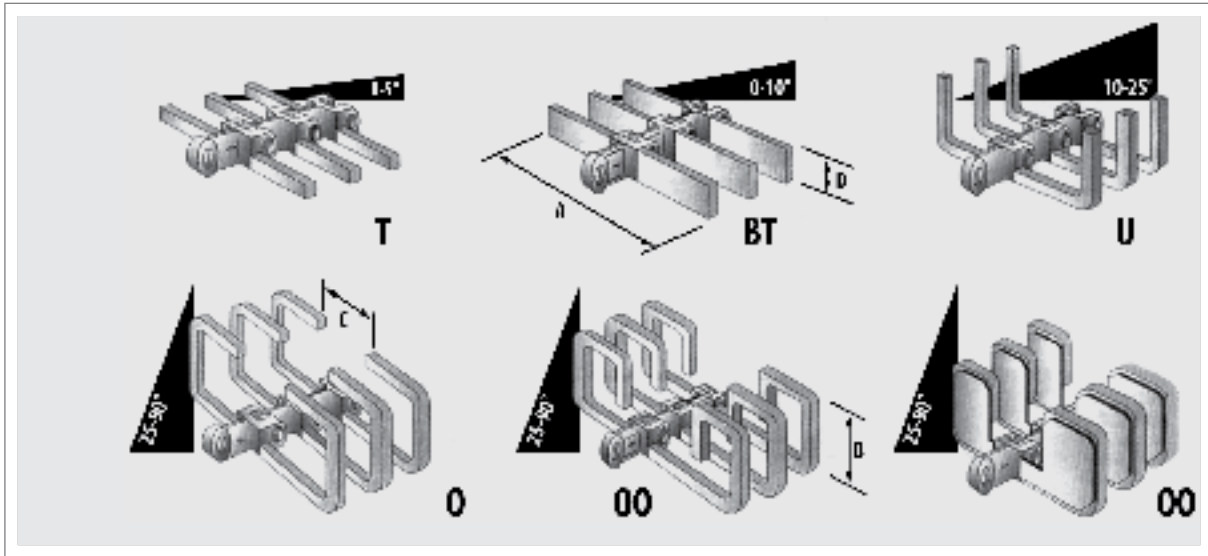
RAEDERAS DE LA SERIE DOBLE

El esquema de corte de raederas de la serie DBL muestra juegos localizados en cada de los extremos de raedera que permiten alargamiento y acortamiento durante el trabajo.

Un perno en forma de la U une cada de los extremos de raedera de este tipo con eslabón de cadena de la serie DBL. En casos cuando la raedera trabaje bajo cargas extremas o con anchuras extremas, para aumentar la estabilidad, en la parte trasera de la raedera está soldado un atiesador. Aunque la utilización del perno en la forma de la u es el método más popular (y preferible) de proteger raederas DBL, se puede utilizar tornillos 5/16" (8 mm) de grado 8.



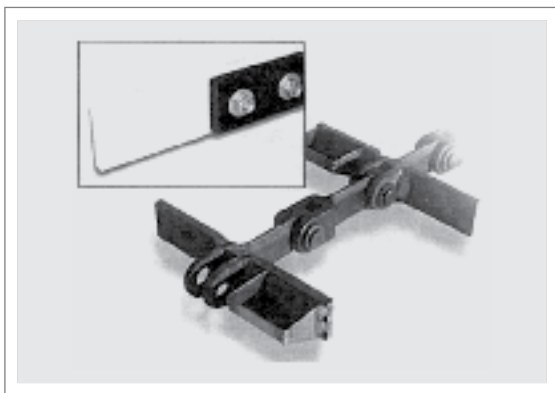
Modelo de cadena	J	K	L	M
	mm			
142 STD/DBL	66.0	111.0	26.8	13.4
142 HVY/DBL	86.0	151.0	22.0	11.0



Serie de cadena	Dimensión del transportador	A	B	C	D	Peso (solo raederas*)					
						T	BT	U	O	OO	OO*
		mm				kg					
Serie 102	254	250.0	114.3	76.2	35	-	1.00	-	1.14	1.27	-
	305	300.0	114.3	76.2	35	-	1.14	-	1.27	1.41	-
	356	352.0	114.3	76.2	35	-	1.27	-	1.50	1.60	-
142 STD	406	397.0	114.3	76.2	35	-	1.41	-	1.60	1.70	-
	280	278.0	149.5	120.7	50	0.64	1.07	1.41	1.65	2.00	2.55
	380	378.0	192.0	139.7	50	0.93	1.55	1.95	2.48	3.09	4.26
	480	478.0	254.0	158.7	50	1.24	2.02	2.59	3.25	4.21	6.40
	635	627.0	254.0	158.7	50	1.64	2.73	3.00	4.12	5.11	8.27
	762	757.2	254.0	158.0	50	2.01	3.36	3.38	4.85	5.86	9.85

MARCACIÓN DE RAEDERAS:

BT-1 Flight every link
 BT-2 Flight every 2nd link, etc.



EMPLEO

Las raederas arriba mostradas son proyectos que se gozan la mayor demanda y de ningún modo están únicos modelos accesibles. Las raederas modelos T y BT se utilizan para recoger sobre una superficie horizontal o de inclinación pequeña (normalmente entre 0 y 10°), mientras que las raederas modelos U se utilizan en plena combinación de superficies horizontales e inclinadas hasta aproximadamente 25°. Los modelos modificados BT, O, OO y OO con placa de relleno se utilizan para recoger de la superficie horizontal/inclinada hasta 90° (vertical).

DATOS TÉCNICOS

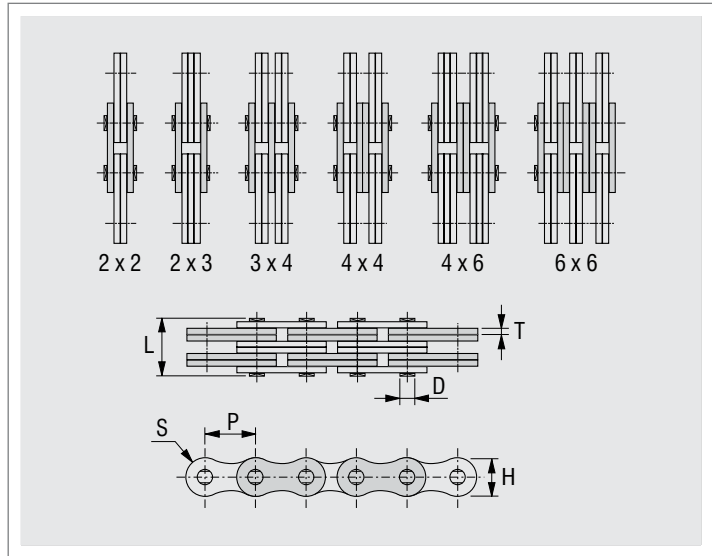
Las configuraciones arriba presentadas responden a la mayoría de requerimientos relacionados con manipulación de material. Marcación con letras significa modelo de raedera y el número es la frecuencia de existencia entre eslabones.

Serie AL y BL

Cadenas tipo leaf están adecuadas para cada tipo de empleo que requiera la conexión elástica y fuerte, necesaria para el movimiento rectilíneo, alternativo o para la elevación en velocidades relativamente bajas. Teniendo en cuenta su precio bajo y tiempo de explotación largo, estas cadenas se utilizan habitualmente en carretillas elevadoras, mástiles y otros dispositivos de elevación, así como en obras de construcción, máquinas de minería y como peso o contrapeso de máquinas-herramientas.

CONSTRUCCIÓN Y TENDIDO DE PLACAS

Las cadenas están construidas de placas colocadas paralelamente, fijadas uno a otro por medio de pernos remachados. Nombre de cadena indica la combinación de su ligamento.



SERIE AL (CARGAS PEQUEÑAS)

Está compuesto de placas de misma forma y espesor como en caso de placas de eslabones de pernos de cadenas de casquillos y de rodillos según ANSI de misma división. Utilizado normalmente en caso de carga pequeña, permanente, de peso medio y con vibraciones pequeñas.

SERIE BL (CARGAS GRANDES)

Está compuesto de placas del espesor que conforme al tamaño de cadena de casquillos y de rodillos siguiente, más grande según norma ANSI. Se utiliza ante todo en caso de cargas altas medias y vibraciones más grandes.

Número de cadena	Ligamento	Escala	Diámetro de perno	Longitud de perno	Altura de la placa	Espesor de la placa	Diámetro de hueco	Peso medio	Carga media de rompedura
		P	D	L	H	T	S (min.)		
mm									
		kg/m			N				
AL 422	2 x 2	12.700	3.962	8.407	10.312	1.524	4.059	0.357	1.814.400
AL 444	4 x 4			14.910				0.699	3.628.800
AL 466	6 x 6			21.107				1.042	5.443.200
AL 522	2 x 2	15.875	5.080	10.795	12.700	2.032	5.128	0.580	2.993.760
AL 544	4 x 4			19.304				1.161	5.987.520
AL 566	6 x 6			27.991				1.726	8.981.280
AL 622	2 x 2	19.050	5.944	13.970	15.189	2.388	6.030	0.804	4.245.696
AL 644	4 x 4			22.708				1.682	8.491.392
AL 666	6 x 6			32.893				2.456	12.737.088
AL 822	2 x 2	25.400	7.925	16.891	20.193	3.175	7.998	1.414	7.257.600
AL 844	4 x 4			29.693				2.887	14.515.200
AL 866	6 x 6			43.307				4.226	21.772.800
AL 1022	2 x 2	31.750	9.525	19.888	24.511	3.962	9.589	2.456	10.977.120
AL 1044	4 x 4			36.500				4.807	21.954.240
AL 1066	6 x 6			53.797				7.233	32.931.360
AL 1222	2 x 2	38.100	11.100	24.511	29.210	4.750	11.219	3.348	14.515.200
AL 1244	4 x 4			43.993				6.578	29.030.400
AL 1266	6 x 6			63.703				9.822	43.545.600
AL 1422	2 x 2	44.450	12.700	28.296	34.188	5.563	12.819	4.985	20.865.600
AL 1444	4 x 4			51.511				9.554	41.731.200
AL 1466	6 x 6			73.889				14.123	62.596.800
AL 1622	2 x 2	50.800	14.275	32.080	40.310	6.350	14.399	6.355	27.488.160
AL 1644	4 x 4			58.699				12.620	54.976.320
AL 1666	6 x 6			85.090				18.870	82.464.480

Número de cadena	Ligamento	Escala	Diámetro de perno	Longitud de perno	Altura de la placa	Espesor de la placa	Diámetro de hueco	Peso medio	Carga media de rompedura
		P	D	L	H	T	S (min.)		
mm									
								kg/m	N
BL 422	2 x 2	12.700	5.080	10.795	11.760	2.032	5.128	0.640	2.766.960
BL 423	2 x 3			12.802				0.789	2.766.960
BL 434	3 x 4			17.094				1.071	4.173.120
BL 444	4 x 4			19.304				1.220	5.533.920
BL 446	4 x 6			23.495				1.577	5.533.920
BL 466	6 x 6			27.991				1.890	8.346.240
BL 522	2 x 2	15.875	5.944	12.700	14.656	2.388	6.030	1.012	4.082.400
BL 523	2 x 3			15.291				1.191	4.082.400
BL 534	3 x 4			20.498				1.607	6.168.960
BL 544	4 x 4			22.708				1.801	8.164.800
BL 546	4 x 6			28.092				2.262	8.573.040
BL 566	6 x 6			32.893				2.649	12.337.920
BL 622	2 x 2	19.050	7.925	17.094	17.551	3.175	8.009	1.533	6.486.480
BL 623	2 x 3			19.812				1.890	6.486.480
BL 634	3 x 4			26.695				2.679	9.729.720
BL 644	4 x 4			29.693				3.036	12.972.960
BL 646	4 x 6			36.906				4.152	12.972.960
BL 666	6 x 6			43.409				4.584	19.459.440
BL 822	2 x 2	25.400	9.525	19.888	24.130	3.962	9.599	2.575	10.478.160
BL 823	2 x 3			24.308				3.170	10.478.160
BL 834	3 x 4			32.791				4.375	15.785.280
BL 844	4 x 4			36.703				4.956	20.956.320
BL 846	4 x 6			45.390				6.236	20.956.320
BL 866	6 x 6			53.899				7.441	31.570.560
BL 1022	2 x 2	31.750	11.100	24.511	29.312	4.750	11.199	3.735	15.422.400
BL 1023	2 x 3			28.905				4.643	15.422.400
BL 1034	3 x 4			39.091				6.503	23.133.600
BL 1044	4 x 4			44.094				7.411	30.844.800
BL 1046	4 x 6			53.797				9.212	30.844.800
BL 1066	6 x 6			63.805				11.072	46.267.200
BL 1222	2 x 2	38.100	12.700	28.296	35.103	5.563	12.819	4.777	20.230.560
BL 1223	2 x 3			34.595				6.459	20.230.560
BL 1234	3 x 4			45.898				9.048	30.345.840
BL 1244	4 x 4			51.105				10.269	40.461.120
BL 1246	4 x 6			62.992				11.861	40.461.120
BL 1266	6 x 6			73.990				14.406	60.691.680
BL 1422	2 x 2	44.450	14.275	32.182	40.894	6.350	14.389	7.247	27.488.160
BL 1423	2 x 3			39.192				8.899	27.488.160
BL 1434	3 x 4			52.095				11.608	41.232.240
BL 1444	4 x 4			58.801				12.873	54.976.320
BL 1446	4 x 6			71.603				17.858	54.976.320
BL 1466	6 x 6			85.192				22.338	82.464.480
BL 1622	2 x 2	50.800	17.450	36.195	46.711	7.137	17.620	9.777	38.238.480
BL 1623	2 x 3			44.094				12.084	38.238.480
BL 1634	3 x 4			59.284				16.846	57.357.720
BL 1644	4 x 4			66.294				18.855	76.476.960
BL 1646	4 x 6			80.594				23.945	76.476.960
BL 1666	6 x 6			96.596				28.543	114.715.440
BL 2022	2 x 2	63.500	23.774	47.981	59.792	9.525	23.848	14.376	56.246.400
BL 2023	2 x 3			57.988				17.829	56.246.400
BL 2034	3 x 4			77.978				24.823	84.369.600
BL 2044	4 x 4			87.884				28.320	112.492.800
BL 2046	4 x 6			107.899				35.270	112.492.800
BL 2066	6 x 6			136.982				41.833	168.739.200

Nitro-PVL y "ICE" CAN-AM

NITRO-PVL

Nitro-PVL es la materia plástica de alta calidad, elaborado para cadenas de casquillos y rodillos, cadenas con la superficie alta aguda y para cadenas agudas que trabajan con velocidades altas.

Nitro-PVL se caracteriza de alta presión variable PV (pressure velocity) y autolubricación, lo que aumenta el periodo de explotación gracias a la absorción de choques y disminución de temperatura de trabajo, causando al mismo tiempo acortamiento de tiempo de parada costoso.

Capas de **Nitro-PVL** en cadenas están hechas de una manera especial, para poder con tolerancias bajas relacionadas con tipos específicos de cadenas y se mantienen en los límites de estas tolerancias mejor que acero.

La utilización de **Nitro-PVL** significativamente disminuye el coste relacionado con lubricación y disminuye el nivel del ruido producido durante le trabajo.



CARGA EXTREMA

"ICE" CAN-AM

"ICE" de la empresa Can-Am es la materia de alta calidad, proyectada para cargas grandes y en condiciones muy abrasivos.

Las propiedades mecánicas de **"ICE" de la empresa Can-Am** han sido modificadas para aumentar su dureza y estabilidad de dimensiones.

Esta excepcionalidad hace que **"ICE" de la empresa Can-Am** es ideal para aplicarlo en placas pesadas de abrasión empleadas en cadenas industriales y de recogida.



UHMW DE ALTA CLASE



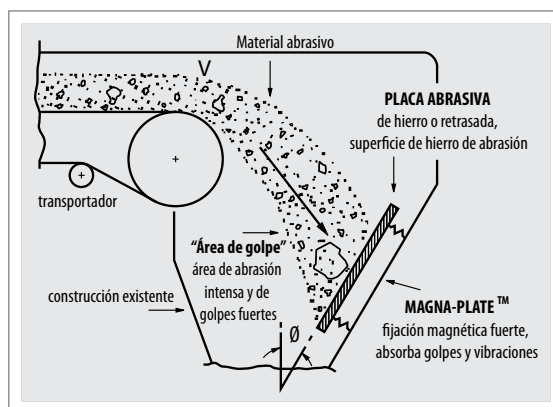
- Fuerza magnética sólida z que no exige la conservación
- Cambio rápido, no exige soldadura, ranurado ni rectificado
- Prevención de cristalización de adhesivo
- Amortiguamiento de ruido y vibraciones
- Proyectos accesibles a pedido, destinados para aplicaciones específicas

MAGNA-PLATE™ SISTEMA DE FIJACIÓN MAGNÉTICA DE PLACA ABRASIVA

MAGNA-PLATE™ es el método eficaz de fijación de palca abrasiva. Este producto une fuertemente los elementos magnéticos en una mezcla de elastómero elástica. MAGNA-PLATE™ permite la fijación de placas abrasivas rápida, limpia y segura.

Están accesibles tres modelos:

1. Estándar
2. De alta golpe
3. Para utilización en entornos húmedos



MAGNA-WEDGE™ SEPARADOR DE METAL

Instalación rápida y fácil

- se instala dentro de unos minutos, utilizando el sistema de fijación patentado MAGNA-PLATE™
- sus aplicaciones son entre otras: alimentadores vibrantes, descensores y tolvas de autodescarga

Coste de conservación disminuido

- permite recoger y guardar metal con adiciones de hierro antes de empezar el proceso de reabastecimiento
- protege cinceles neumáticos, desmenuzadoras, rectificadoras y otros dispositivos para desmenuzar.

Tiempo de rendimiento aumentado

- reduce la activación inútil de detector de metales
- funcionamiento perfeccionado de detector de metales en la posición de la sensibilidad de dispositivo aumentada

Construcción de alta calidad

- construido de poliuretano duro, lo que garantiza años de trabajo
- fuerza magnética permanente garantizada para mantener la potencia

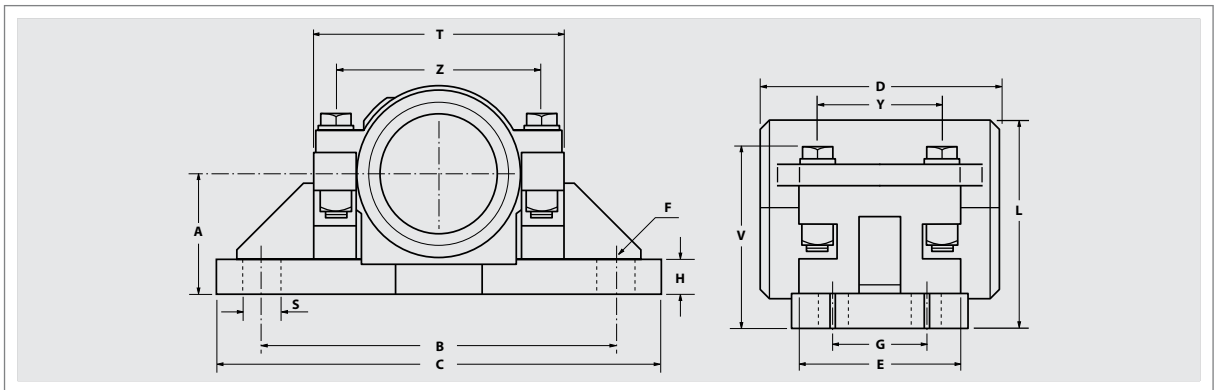
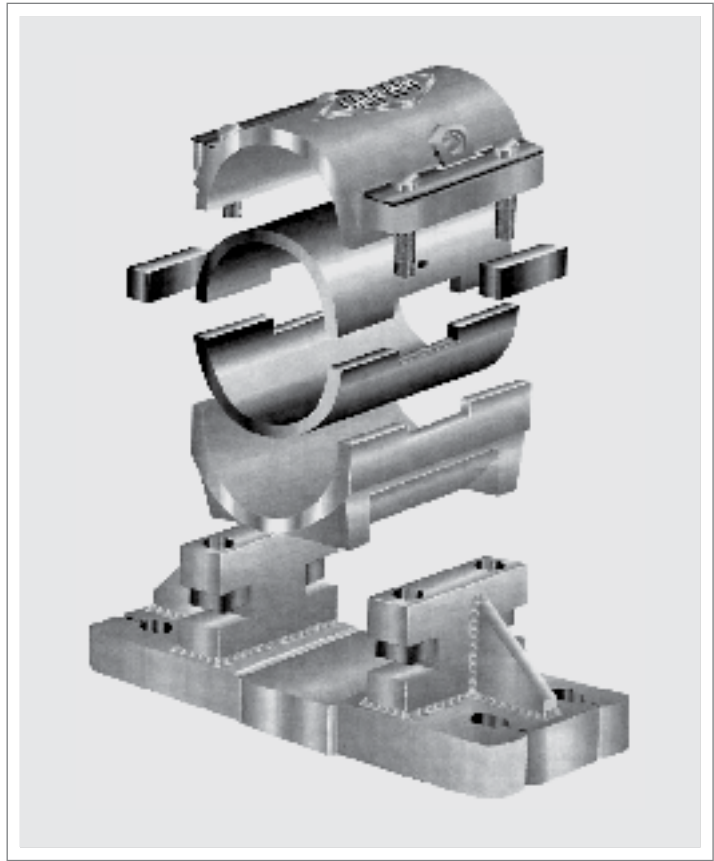


MAGNA-SKIN™
Technologies, Inc.

www.magna-skin.com

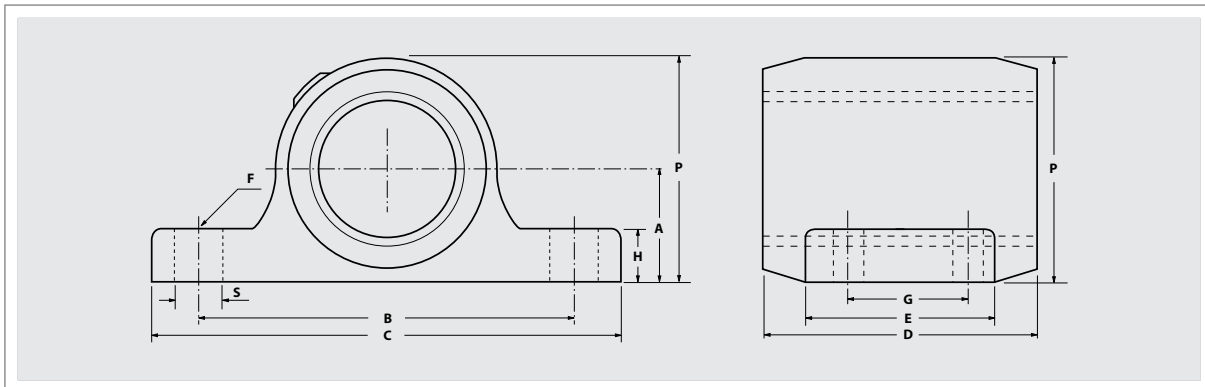
Propiedades de RODAMIENTOS DE LA SERIE 2500 DE CAN-AM:

- Tiempo de parada más corto: construcción de tres partes permite la reparación de rodamiento rápida, mientras que la base queda en su sitio. Levantar con palanca el árbol 1/4", quitar tapón, instalar y cambiar.
- Instalación de lubricación introducida en pieza fundida, lo que previene su deterioro
- Ideales para aplicarlos en plataformas para troncos y en todos grandes árboles de baja velocidad, apisonadoras, etc.
- Pueden instalarse en posición baja la base está hecha de acero prefabricado o fundido
- 4 materiales de casquillo para escoger:
 - uretano
 - bronce
 - babbit
 - aluminio-zinc
 - nitro PVL
- La base de acero e inserción de hierro dúctil



Diámetro de hueco	A	B	C	D	E	F	G	H	L	S	T	V	Y	Z	Poids
	mm														
SERIE 2 -2500 (4 TORNILLOS)															
61.91	69.85	203.20	260.35	127.00	95.25	15.88	50.80	25.40	127.00	25.40	142.88	111.13	69.85	120.65	11.34
74.61	82.55	222.25	279.40	152.40	107.95	15.88	63.50	25.40	142.88	25.40	152.40	127.00	80.96	127.00	15.88
87.31	88.90	266.70	330.20	177.80	120.65	19.05	69.85	25.40	161.93	31.75	184.15	133.35	92.08	152.40	20.87
100.01	95.25	304.80	374.65	203.20	133.35	19.05	76.20	31.75	174.63	34.93	193.68	142.88	101.60	165.10	29.03
112.71	104.78	342.90	419.10	228.60	158.75	22.23	88.90	31.75	193.68	38.10	225.43	152.40	123.83	190.50	40.82
125.41	114.30	381.00	457.20	254.00	177.80	22.23	101.60	31.75	215.90	41.28	241.30	165.10	139.70	203.20	52.16
138.11	139.70	419.10	520.70	304.80	215.90	28.58	127.00	38.10	254.00	47.63	304.80	193.68	171.45	257.18	90.72
150.81	139.70	419.10	520.70	304.80	215.90	28.58	127.00	38.10	254.00	47.63	304.80	193.68	171.45	257.18	90.72
163.51	165.10	482.60	584.20	355.60	254.00	31.75	152.40	50.80	292.10	50.80	358.78	222.25	193.68	304.80	136.08
176.21	165.10	482.60	584.20	355.60	254.00	31.75	152.40	50.80	292.10	50.80	358.78	222.25	193.68	304.80	136.08
188.91, 201.61, 203.20	177.80	546.10	660.40	406.40	279.40	31.75	171.45	44.45	330.20	57.15	431.80	247.65	215.90	365.13	217.73
SERIE 2500 (2 TORNILLOS)															
61.91	69.85	203.20	260.35	127.00	95.25	19.05	-	25.40	127.00	28.58	142.88	111.13	69.85	120.65	11.34
74.61	82.55	241.30	311.15	152.40	107.95	22.23	-	25.40	142.88	34.93	152.40	127.00	80.96	127.00	15.88

RODAMIENTOS DE LA SERIE 1000



Diámetro de hueco	A	B	C	D	E	F	G	H	P	S	Peso
	mm										kg
SERIE 2 -1000 (4 TORNILLOS)											
61.91	57.15	177.80	234.95	127.00	101.60	15.88	50.80	28.58	111.13	28.58	6.35
74.61	63.50	222.25	285.75	152.40	114.30	15.88	63.50	31.75	123.83	28.58	10.89
87.31	76.20	254.00	317.50	177.80	127.00	19.05	69.85	34.93	152.40	31.75	16.33
100.01	82.55	279.40	349.25	203.20	139.70	19.05	76.20	38.10	165.10	34.93	23.13
112.71	104.78	342.90	419.10	228.60	158.75	22.23	88.90	44.45	200.03	38.10	34.02
125.41	114.30	381.00	457.20	254.00	177.80	22.23	101.60	47.63	215.90	41.28	45.36
SERIE 1000 (2 TORNILLOS)											
49.21	44.45	152.40	203.20	101.60	69.85	15.88	-	22.23	88.90	25.40	3.63
55.56	50.80	165.10	215.90	114.30	76.20	15.88	-	25.40	98.43	25.40	4.99
61.91	57.15	177.80	234.95	127.00	82.55	19.05	-	28.58	111.13	28.58	6.35
74.61	63.50	215.90	285.75	152.40	101.60	22.23	-	31.75	123.83	34.93	10.89

Accesibles con casquillos de babbit, uretano, aluminio-zinc, bronce. La instalación de lubricación es inclinada 45° e introducida en la pieza fundida para protegerla contra deterioros. Todos los rodamientos tienen cajas plásticas y superficies para instalarlos sobre la máquina.

ACCESIBLES TAMBIEN DIAMETROS METRICOS DE HUECOS

CAPACIDAD DE CARGA DE RODAMIENTOS

TABLAS DE CAPACIDAD DE CARGA DE RODAMIENTOS

Las cantidades dadas en las tablas de capacidad de carga abajo presentadas tienen son reales en caso de cumplimiento de los siguientes requerimientos de instalaciones y de trabajo:

- Mantenimiento de lubricación adecuada con grasa consistente. Se aconseja utilización de grasa de epóxido.
- Ajuste de rodamientos respecto al árbol para asegurar la extensión regular de carga.
- Cargas normales de trabajo no deberán superar las cantidades dadas en las tablas de capacidad de carga. Las cargas iniciales y superiores no deben superar estas cantidades más de 100%.
- La superficie de gorrón de árbol debe ser uniforme, como en caso de propulsión de acero industrial (aprox. 32 micropulgadas) y el diámetro debe comprenderse entre la tolerancia de propulsión de acero industrial.
- La temperatura ambiental no debe superar 130°F para casquillos de rodamientos hechas de babbit, 300°F – de bronce, 250°F – de aluminio-zinc, y 225°F – de uretano, respectivamente. Si el árbol transmite el calor de la fuente de calor como Horno, la temperatura de árbol en el rodamiento no debe superar estas cantidades.
- En caso de existencia de cargas longitudinales, es necesario instalar una arandela de bronce y fijarla – enfrente de extremo de rodamiento – por medio de una brida soldificada. Los extremos de rodamiento están acabados.

CAPACIDAD RADIAL DE CARGA DE RODAMIENTOS DE CASQUILLOS DE BRONCE DURO O DE ZA12 (ALUMINIO-ZINC)

Dimensión de árbol	Velocidad de árbol, en rotaciones por minuto								
	10	50	100	150	200	250	300	350	400
mm	kg								
49.21 - 50.80	871	853	830	812	789	767	744	721	680
55.56 - 57.15	1 107	1 084	1 052	1 016	984	953	921	889	631
61.91 - 63.50	1 370	1 334	1 293	1 247	1 202	1 161	1 116	844	494
68.26 - 69.85	1 660	1 615	1 556	1 497	1 438	1 379	1 188	717	247
74.61 - 76.20	1 982	1 919	1 842	1 765	1 687	1 610	1 107		
87.31 - 88.90	2 703	2 604	2 481	2 359	2 236	1 637	653		
100.01 - 101.60	3 534	3 384	3 202	3 016	2 681				
112.71 - 114.30	4 472	4 264	4 001	3 738	2 449				
125.41 - 127.00	5 525	5 235	4 872	4 513	1 855				
138.11 - 139.70	6 686	6 296	5 815	4 694	826				
150.81 - 152.40	7 952	7 448	6 822	4 318					
163.51 - 165.10	9 326	8 686	7 888	3 583					
176.21 - 177.80	10 814	10 011	9 013	2 427					
188.91 - 190.50	13 232	12 179	10 864	853					
201.61 - 203.20	14 102	12 905	10 619						

Los valores de capacidad de carga estimadas a base de normas industriales determinadas por Mechanical Power Transmission Association (Asociación de Transmisión de potencia Mecánica).
* Aleación de aluminio-zinc (ZA12) tiene las mismas características que bronce 660.

CAPACIDAD RADIAL DE CARGA DE RODAMIENTOS DE CASQUILLOS DE BABBIT

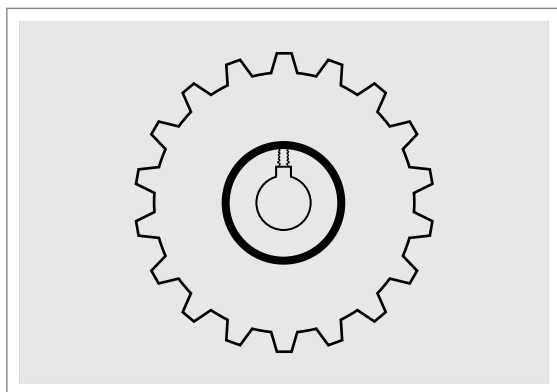
Dimensión de árbol	Velocidad de árbol, en rotaciones por minuto								
	10	50	100	150	200	250	300	350	400
mm	kg								
49.21 - 50.80	522	503	481	458	438	415	392	370	331
55.56 - 57.15	662	635	603	572	540	508	476	442	186
61.91 - 63.50	816	785	739	694	649	608	562	293	
68.26 - 69.85	993	943	885	826	767	708	522	50	
74.61 - 76.20	1 179	1 120	1 043	966	889	812	306		
87.31 - 88.90	1 610	1 510	1 388	1 266	1 143	544			
100.01 - 101.60	2 105	1 955	1 774	1 588	1 252				
112.71 - 114.30	2 663	2 454	2 191	1 928	640				
125.41 - 127.00	3 284	2 994	2 635	2 273					
138.11 - 139.70	3 969	3 583	3 103	1 978					
150.81 - 152.40	4 722	4 218	3 588	1 084					
163.51 - 165.10	5 534	4 894	4 091						
176.21 - 177.80	6 405	5 606	4 604						
188.91 - 190.50	7 834	6 781	5 466						
201.61 - 203.20	8 342	7 144	4 858						

Los valores de capacidad de carga estimadas a base de normas industriales determinadas por Mechanical Power Transmission Association (Asociación de Transmisión de potencia Mecánica).

CAPACIDAD RADIAL DE CARGA DE RODAMIENTOS DE CASQUILLOS DE URETANO DURO

Dimensión de árbol	Velocidad de árbol, en rotaciones por minuto								
	10	50	100	150	200	250	300	350	400
mm	kg								
49.21 - 50.80	417	404	386	367	349	331	313	295	263
55.56 - 57.15	531	508	481	458	431	408	381	354	150
61.91 - 63.50	653	626	590	553	517	485	449	236	
68.26 - 69.85	794	753	689	662	612	567	417	41	
74.61 - 76.20	943	898	835	771	712	649	245		
87.31 - 88.90	1 288	1 207	1 111	1 012	916	435			
100.01 - 101.60	1 683	1 565	1 420	1 270	1 002				
112.71 - 114.30	2 132	1 964	1 751	1 542	513				
125.41 - 127.00	2 626	2 395	2 109	1 819					
138.11 - 139.70	3 175	2 867	2 481	1 583					
150.81 - 152.40	3 778	3 375	2 871	866					
163.51 - 165.10	4 386	3 915	3 275						
176.21 - 177.80	5 126	4 486	3 683						
188.91 - 190.50	6 269	5 425	4 373						
201.61 - 203.20	6 672	5 715	3 887						

Los valores de capacidad de carga estimadas a base de normas industriales determinadas por Mechanical Power Transmission Association (Asociación de Transmisión de potencia Mecánica).



LAS RUEDAS DENTADAS DE ACERO PREFABRICADO DE LA EMPRESA CAN-AM

están hechas normalmente de una placa de acero blando. Están accesibles las ruedas de dureza entre 360 y 500 BHN, sometidos al tratamiento térmico. Si en se especifica al contrario, el diámetro externo de cubos será suficiente para ajustarse al diámetro de hueco requerido y a la dimensión de ranura de chaveta. Las chavetas longitudinales no se suministran con estos elementos, aunque sean pedidos o instalados a los árboles. Las ruedas de cadena partidas garantizan el modo económico de montaje de ruedas sobre árboles en casos, donde se prohíbe desmontar el conjunto de árbol. Están accesibles muchas dimensiones de ruedas dentadas con diámetro de hueco y ranuras de chavetas ya acabados y con tornillos de apriete suministrados. También están accesibles las placas o ruedas dentadas parcialmente acabadas. En caso de ruedas dentadas y de poleas sueltas para eslabones largos, es necesario determinar la dimensión de cadena utilizada. Bronce y uretano destinados para casquillos están almacenados para la instalación inmediata.

Número de cadena	Cantidad de dientes	Diámetro de escala	Diámetro máximo de hueco	Superficie frontal de diente
	pcs			
WR-78, H-78 MOH-578* SS-578* MS-88* MO-88* LXS-882* 81-X* C-188* ESCALA=66.27 mm	7	152.65	55.56	25.40
	8	173.23	61.91	25.40
	9	193.80	68.26	25.40
	10	214.38	74.61	25.40
	11	235.20	87.31	25.40
	12	256.03	87.31	25.40
	13	276.86	100.01	25.40
	14	297.69	125.41	25.40
	15	318.77	125.41	25.40
	16	339.60	125.41	25.40
	17	360.68	125.41	25.40
	18	381.51	125.41	25.40
	19	402.59	125.41	25.40
20	428.75	150.81	25.40	
WR-78XHD ESCALA=66.27 mm	7	152.65	55.56	25.40
	8	173.23	61.91	25.40
	9	193.80	68.26	25.40
	10	214.38	74.61	25.40
	11	235.20	87.31	25.40
	12	256.03	87.31	25.40
	13	276.86	100.01	25.40
	14	297.69	125.41	25.40
	15	318.77	125.41	25.40
	16	339.60	125.41	25.40
	17	360.68	125.41	25.40
	18	381.51	125.41	25.40
	19	402.59	125.41	25.40
20	428.75	150.81	25.40	
WR-82 ESCALA=78.1 mm	7	180.09	61.91	28.58
	8	204.22	100.01	28.58
	9	228.35	125.41	28.58
	10	252.73	138.11	28.58
	11	277.11	150.81	28.58
	12	301.75	150.81	28.58
	13	326.39	150.81	28.58
	14	351.03	150.81	28.58
	15	375.67	150.81	28.58
	16	400.30	150.81	28.58
	17	424.94	150.81	28.58
	18	449.83	150.81	28.58
	20	499.36	150.81	28.58
WR-82XHD WRC-131* C-131 ESCALA=78.1 mm	7	180.09	61.91	28.58
	8	204.22	100.01	28.58
	9	228.35	125.41	28.58
	10	252.73	138.11	28.58
	11	277.11	150.81	28.58
	12	301.75	150.81	28.58
	13	326.39	150.81	28.58
	14	351.03	150.81	28.58
	15	375.67	150.81	28.58
	16	400.30	150.81	28.58
	17	424.94	150.81	28.58
	18	449.83	150.81	28.58
	20	499.36	150.81	28.58

Número de cadena	Cantidad de dientes	Diámetro de escala	Diámetro máximo de hueco	Superficie frontal de diente
	pcs			
H-130/138 WR-78-4 ESCALA=101.6 mm	6	203.20	61.91	25.40
	7	234.19	87.31	25.40
	8	265.43	125.41	25.40
	9	297.18	150.81	25.40
	10	328.68	150.81	25.40
	11	360.68	150.81	25.40
	12	392.43	150.81	25.40
WR-124 C-102B ESCALA=101.6 mm	6	203.20	61.91	38.10
	7	234.19	74.61	38.10
	8	265.43	87.31	38.10
	9	296.16	100.01	38.10
	10	328.68	125.41	38.10
	11	360.68	125.41	38.10
	12	392.68	125.41	38.10
	13	424.69	150.81	38.10
	14	456.69	150.81	38.10
	15	488.44	150.81	38.10
	16	520.70	150.81	38.10
	18	585.22	150.81	38.10
	20	649.48	150.81	38.10
WR-106 ESCALA=152.4 mm	6	304.80	125.41	38.10
	8	398.27	125.41	38.10
	9	445.52	150.81	38.10
	10	493.27	150.81	38.10
	11	541.02	150.81	38.10
	12	588.77	150.81	38.10
WR-106XHD ESCALA=153.67 mm	6	304.80	125.41	38.10
	8	398.27	125.41	38.10
	9	445.52	150.81	38.10
	10	493.27	150.81	38.10
	11	541.02	150.81	38.10
	12	588.77	150.81	38.10
WR-124HD WR-124XHD ESCALA=102.2 mm	7	237.74	61.91	38.10
	8	269.75	100.01	38.10
	9	301.75	125.41	38.10
	10	334.01	138.11	38.10
	11	366.27	150.81	38.10
	12	398.78	150.81	38.10
	13	431.29	150.81	38.10
	14	463.80	150.81	38.10
	15	496.32	150.81	38.10
	16	529.08	150.81	38.10
	17	561.59	150.81	38.10
	18	594.36	150.81	38.10
	20	659.64	150.81	38.10

* Superficie frontal de diente mide 0,875 mm. La mayoría de ruedas dentadas cortadas con llama se suministra de almacén.

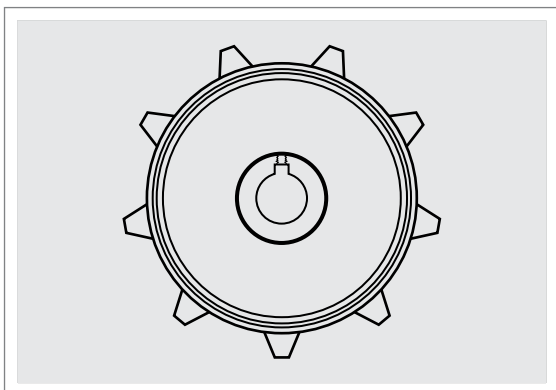
RUEDAS DENTADAS DE CADENAS INDUSTRIALES, CONT.

Número de cadena	Cantidad de dientes	Diámetro de escala	Diámetro máximo de hueco	Superficie frontal de diente
	pcs			
WR-111 ESCALA=120.9 mm	8	315.98	125.41	50.80
	9	353.31	125.41	50.80
	10	391.16	125.41	50.80
	11	429.26	150.81	50.80
	12	467.11	150.81	50.80
	13	505.21	150.81	50.80
	14	543.31	150.81	50.80
	16	619.76	150.81	50.80
	17	657.86	150.81	50.80
	18	696.21	150.81	50.80
	20	772.92	150.81	50.80
	24	926.34	150.81	50.80
	26	1 003.05	150.81	50.80
28	1 079.75	150.81	50.80	

Número de cadena	Cantidad de dientes	Diámetro de escala	Diámetro máximo de hueco	Superficie frontal de diente
	pcs			
WR-132 WRC-132 WR-132XHD WRC-132XHD WR/WH-157 WH-200 WR-150 WR-155 WR-159 ESCALA=153.67 mm	8	401.57	150.81	69.85
	9	449.33	176.21	69.85
	10	497.33	176.21	69.85
	11	545.34	176.21	69.85
	12	593.85	176.21	69.85
	13	642.11	176.21	69.85
	14	690.63	176.21	69.85
	15	739.14	176.21	69.85
	16	787.65	176.21	69.85
	18	884.94	176.21	69.85

La mayoría de ruedas dentadas cortados con llama, con el diámetro de hueco acabado K+S.S. o T.K. se suministran del almacén. Están accesibles también los dientes de ruedas dentadas templadas.

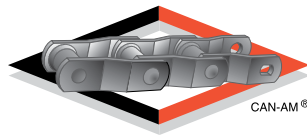
RUEDAS DENTADAS DE CADENAS DE ARRASTRE



Número de cadena	Cantidad de dientes	Diámetro de escala	Diámetro máximo de hueco	Superficie frontal de diente
	pcs			
WD-102 ESCALA=127 mm	6	254.00	100.01	161.93
	8	331.98	150.81	161.93
	9	371.35	150.81	161.93
	10	410.97	150.81	161.93
	12	490.73	150.81	161.93
	13	530.61	150.81	161.93
WD-104 ESCALA=152.4 mm	8	398.27	125.41	104.78
	9	445.52	150.81	104.78
	10	493.27	150.81	104.78
	11	541.02	150.81	104.78
WD-110 WD-113 ESCALA=152.4 mm	6	304.80	112.71	228.60
	8	398.27	150.81	228.60
	9	445.52	150.81	228.60
	10	493.27	150.81	228.60
	11	541.02	150.81	228.60
WD-112 ESCALA=203.2 mm	7	468.38	125.41	228.60
	8	530.86	150.81	228.60
	9	594.11	150.81	228.60

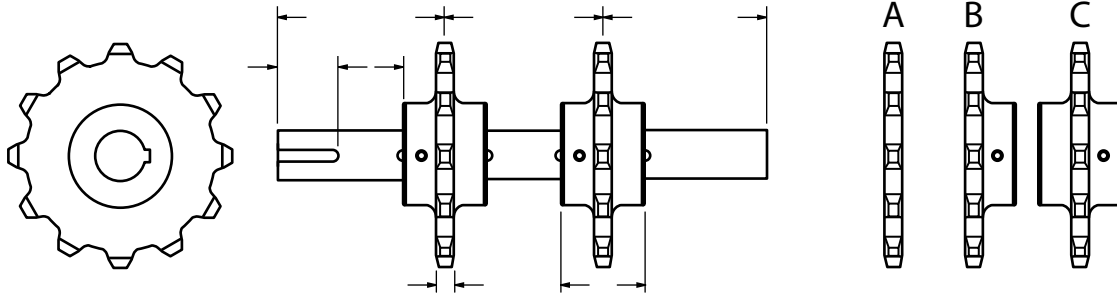
Número de cadena	Cantidad de dientes	Diámetro de escala	Diámetro máximo de hueco	Superficie frontal de diente
	pcs			
WD-116 ESCALA=203.2 mm	7	468.38	138.11	330.20
	8	530.86	150.81	330.20
	9	594.11	150.81	330.20
	11	721.36	150.81	330.20
WD-118 ESCALA=203.2 mm	7	468.38	138.11	330.20
	8	530.86	150.81	330.20
	9	594.11	150.81	330.20
WD-120 ESCALA=152.4 mm	6	304.80	150.81	222.25
	8	398.27	150.81	222.25
	11	541.02	150.81	222.25
WD-122 ESCALA=203.2 mm	6	406.40	138.11	222.25
	7	468.38	138.11	222.25
	9	594.11	150.81	222.25
WD-480 ESCALA=203.2 mm	6	406.40	138.11	279.40
	7	468.38	138.11	279.40
	8	530.86	150.81	279.40
	9	594.11	150.81	279.40
	11	721.36	150.81	279.40

Para prolongar el tiempo de explotación de cadena de arrastre, se aconseja el uso de ruedas dentadas con dientes de plena anchura. Determinar la anchura de raedera, porque las ruedas dentadas y las poleas sueltas pueden ser más anchos de la superficie frontal de diente.

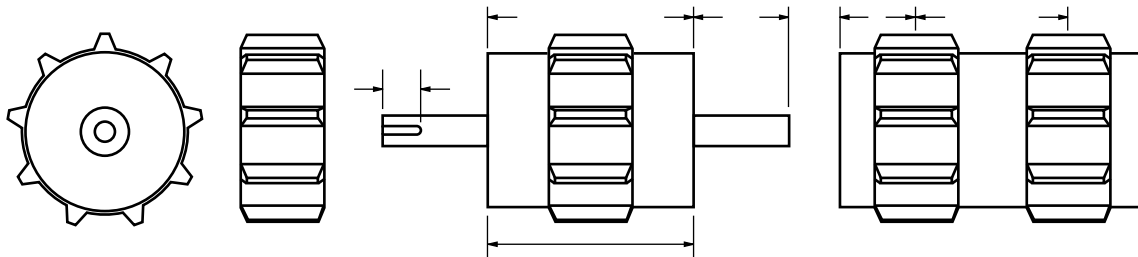


INFORMADOR DE RUEDAS DENTADAS

LAS RUEDAS DENTADAS CADENA DE CADENAS INDUSTRIALES



RUEDAS DENTADAS DE CADENAS DE ARRASTRE



El diente estándar de rueda de cadena

Dientes con bridas de rueda de cadena, con el árbol (en opción)

Dientes de muchas bridas de rueda de cadena

GUÍA DE PEDIDOS

Cantidad	Dimensión de la cadena para el ajuste	Cantidad de dientes	Modelo de cubo	Diámetro de hueco	Fijación de árbol	Ranura de chaveta	Embridados <input type="checkbox"/> Yes; <input type="checkbox"/> No	Montaje en árbol
					Fijación por introducción y contracción			Si o No * Indique las dimensiones en el diagrama de montaje de árbol (arriba)

INFORMACIÓN ESTÁNDAR ACERCA DE CUBO

DIÁMETRO EXTERNO DE CUBO, RANURA DE CHAVETA Y DIMENSIONES DE TORNILLO DE APRIETE

diámetro de hueco	1 7/16"	1 15/16"	2 7/16"	2 15/16"	3 7/16"	3 15/16"	4 7/16"	4 15/16"	5 7/16"	5 15/16"
diámetro externo de cubo	4"	4"	5"	5"	6"	7"	7"	8"	9"	10"
ranura de chaveta	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	7/8"	1"	1"	1 1/4"	1 1/4"	1 1/2"
dimensiones de tornillo de apriete	3/8" x 3/8"	1/2" x 1/2"	1/2" x 1/2"	5/8" x 5/8"	3/4" x 3/4"	3/4" x 3/4"	3/4" x 3/4"	7/8" x 7/8"	7/8" x 7/8"	1" x 1"

OPCIONES ACCESIBLES PARA CADENAS DE LA EMPRESA CAN-AM

Se puede pedir la mayoría de productos de la empresa CAN-AM en la configuración que sea adecuada a las aplicaciones específicas o únicas. En continuación se presentan algunos variables:

1. Placas laterales o tambores no sometidos a tratamiento térmico.
2. Placas laterales, tambores o remaches templados a corazón.
3. Templado por inducción de placas laterales ya templadas a corazón.
4. Tambores carbonizados
5. Placas laterales normalizadas y tambores para aumentar la resiliencia en cuanto al uso en temperatura bajas.
6. Remaches galvanizados electrolíticamente, cromados duramente, inoxidable y otros, p.ej. opcionalmente de acero 1541, 8620, 4140, 4340.
7. Remaches semiesféricos
8. Cadena inicialmente lubricada (óleo molyslip u otro)
9. Construcción a base de remachado pico, remaches soldados o pernos.

Nota: Todos los clases estándares de cadenas industriales se suministran con remaches sometidos a tratamiento térmico.

PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA DE CADENA DE LA EMPRESA CAN-AM

Antes de soldar calentar la cadena y su conexión a la temperatura 93° - 176° C. El valor de temperatura de calentamiento inicial depende de muchos factores, como espesor del material, forma de conexiones y composición química de acero.

1. Utilizar electrodo seco 7018, electrodo con Alma #116 o movimiento de alambre con protección de argón /CO2.
2. Utilizar siempre técnicas de soldadura adecuadas.

Nota: La empresa CAN-AM Chains no se asume la responsabilidad por deterioros de cadena o de sus conexiones, ni por defectos de soldadura en casos cuando la soldadura que ha provocado el deterioro o defecto sea realizada después de salida de cadena de nuestra planta o sea realizada no por soldadores autorizados de nuestra planta.

LUBRICACIÓN

Desgaste normal de cadena es el resultado de rozamiento entre remache y diámetro interno de tambor. El nivel de desgaste y El movimiento relativo entre las partes dependen de la dimensión de diente de rueda de cadena y ángulo de división. La lubricación de estas superficies permite disminuir el desgaste de cadena y retardar el proceso de corrosión. Ya que la lubricación significativamente disminuye el desgaste de cadena, una solución económica es la lubricación inicial de la cadena en el lugar de su fabricación y su lubricación durante

todo el periodo de la explotación. También el rociado de cadena con agua aumenta su periodo de explotación.

PERIODO DE RODAJE

La actuación según el procedimiento adecuado y lógico de "rodaje" prolongará el tiempo de explotación de cadenas de acero soldadas.

EMPRESA CAN-AM ACONSEJA:

1. **La cadena debe trabajar sin carga por 6-8 horas, eventualmente por otro tiempo práctico. El rociado preciso con agua u otro lubricante causará que las superficies se pulirán.**
2. **Verificar si las ruedas dentadas están colocadas adecuadamente y si la cinta de abrasión está en buenas condiciones.**
3. **Cadena nueva siempre debe trabajar con nuevas ruedas dentadas. Si las ruedas dentadas están ligeramente desviadas o inclinados respecto a dientes, el trabajo de nueva cadena con tales ruedas dentadas puede reducir su tiempo de explotación drásticamente.**
4. **Comprobar si la cadena no se atascará ni se colgará a lo largo de trayecto de transportador.**

TRANSPORTADORES DE ELEVACIÓN LATERAL PARA ARRASTRAR TRONCOS

Las prescripciones de abajo son útiles en caso de mantenimiento de transportadores existentes, así como durante el proyecto de nuevas instalaciones.

1. **Altura de cadena** – Esta dimensión depende del ángulo de inclinación de transportador. La inclinación más satisfactoria es 30°. Utilizando este valor, la altura de cadena debe constituir 1/3 del más grande diámetro de tronco. En otras palabras, el tronco cuyo diámetro es de 36" tiene que ser transportada por la cadena de la altura no menor de 12".
2. **Construcción del extremo delantero** – El centro de la rueda dentada debe ser alejado del extremo de transportador tanto, que sea posible el deslizamiento entre la superficie superior de la rueda dentada y el extremo de canalón de transportador. Si el proyecto no lo tenía en cuenta, la cadena puede choquearlos cuando la cadena vuelve, hacia abajo del transportador de elevación lateral.
3. **Vuelta de cadena** – La vuelta de cadena es la mejor solución para la construcción de cadena y de transportador – el juego de cadena debe constituir 5-10% de la distancia entre centros de ruedas dentadas.

MONTAJE Y MANTENIMIENTO DE TRANSPORTADOR DE INDUSTRIA DE MADERA Y DE CELULOSA

Las cadenas soldadas se producen del acero de alta calidad, no accesible en la venta de ningún suministrador de acero. Este acero, junto con el proyecto esmerado y producción profesional, constituyen cadenas de alta calidad, que en caso de mantenimiento adecuado obtendrán tiempos de explotación excelentes. Las prescripciones contenidas en el catálogo basan en nuestras observaciones y experiencia de 40 años de producción de cadenas para la industria de madera, de celulosa y otra.

Las ideas y sugerencias de constructores, conservadores, ingenieros y otros tenían un aporte en nuestra filosofía de mantenimiento de cadenas en entorno industrial.

INSTALACIÓN DE NUEVA CADENA EN NUEVO TRANSPORTADOR

Verificar lo siguiente:

1. La anchura de canaleta no puede ser más ancha que 1/2" de cada parte, de anchura total de cadena con conexiones. Las cadenas no deben marchar de una parte a la otra.
2. La cinta de abrasión debe abrazar la anchura total de transportador, para que, durante la marcha de la cadena por la placa lateral, el tambor de cadena no soporte la cadena.
3. Las cadenas que trabajan en canaleta deben ser instalados en la altura adecuada. Un valor bueno y práctico es la mitad de la altura de la placa lateral. Si la cadena se encuentra demasiado bajo, el movimiento de troncos o tablas es más lento. De otro lado, la cadena se encuentra demasiado alto en la canaleta, puede ser fácilmente sacado de la canaleta por la carga lateral.
4. La línea de la rueda dentada o de tambor debe estar aproximadamente en un 1/2" encima del nivel de la cinta de abrasión de transportador. Esto permite levantar ligeramente la cadena durante su contacto con rueda dentada. Esto produce las siguientes ventajas: contacto inmediato con el diente de la rueda, y no en 1/3 de distancia alrededor de tambor, y resistencia aumentada de desgaste. La colocación baja de la línea de rueda dentada respecto a la cinta de abrasión causa tirada de cadena hacia abajo por el extremo de la cinta de abrasión. Esto causa el desgaste temprano de placas laterales.
5. Verificar si la cadena tiene en su trayecto de vuelta un juego satisfactorio. El valor bueno de este juego, por intuición, es 5-10% de centros de dientes de rueda de cadena, dependiendo de dimensión y peso de cadena.

6. Prestar tanta atención al trayecto de vuelta de cadena como al trayecto de carga. Si es posible, utilizar canaleta. Si no, se requiere el juego adecuado. El juego demasiado puede causar balanceo y saltos de cadena, lo que aumenta su desgaste.
7. Para asegurar el funcionamiento eficaz, no se puede olvidar de último paso. El rodaje de nueva cadena es muy importante. La cadena debe trabajar sin carga durante varias horas (6-8). Esto causará alisadura de superficies, por las que se mueva la cadena, así como de cinta de abrasión y superficies frontales de ruedas dentadas, mientras que el diámetro externo de remache y el diámetro interno de tambor se pulirán. Esto asegurará el tiempo de explotación más largo. Se aconseja que una capa de agua cubre la cadena durante todo el tiempo de rodaje. El agua es un lubricante magnífico, porque remueve contaminaciones producidas por la cadena que se roza contra la cinta e abrasión y contra las ruedas dentadas. El rociado preciso de la cadena en su extremo es suficiente. No es necesario el uso de tanto agua que cause contaminaciones bajo el transportador.

7. El desgaste ruedas dentadas – un diente enganchado de la rueda puede sujetarse a la cadena fuera de su lugar normal de separación. El peor escenario es la rotulación de la rueda dentada por la cadena y el rompimiento del sistema. Cuando la cadena empieza a “subir” a dientes de rueda de cadena, hay que instalar una cadena y rueda dentada nuevas – en este caso la división de cadena se ha alargado respecto a la abrasión de remache y tambor y, probablemente, respecto a alargamiento de hueco en placa lateral. En este caso la cadena se desgastará continuamente y causará el desgaste de la rueda dentada, aún más rápidamente que antes.

Mantener vacía el área alrededor de poleas sueltas traseras y mantener la rotación de mismas poleas. Si es necesario, para evitar un desgaste demasiado de tambor arrastrado en torno a la superficie frontal de la polea suelta, utilizar ruedas dentadas; si la polea suelta no funciona, se aconseja, sin exponer a gastos demasiados, la instalación de ruedas dentadas sobre el extremo trasero de transportador.

Mantener poleas sueltas y ruedas dentadas de sistemas en una línea.

con su representante comercial de la empresa CAN-AM. Prestar la atención a la influencia de valor más grande de diámetro de ruedas dentadas al valor admisibles, máximo de FPM. Si no se puede utilizar ruedas dentadas más grandes, la solución mejor es la selección de cadena con la división más pequeña. La división más corta permite la acción más rápida en la rueda dentada de dado diámetro, porque la unión articulada de su perno y tambor es menor que en caso de cadena con la división más grande. Analizando los consejos de arriba hay que tener en cuenta también el uso de cadena más pequeña en versión XHD (destinado para trabajar con cargas muy grandes), para aumentar la carga máxima de trabajo.

3. Para el desgaste de cadena influye muchos factores. Unos de ellos, con sugerencias, presentamos en continuación:

Desgaste de placa lateral

- Comprobar la cinta de abrasión si sobre ella no aparece la corrosión abrasiva. Utilizar una placa de abrasión fuerte (al menos 400 BHN).
- Gravilla y suciedad pueden causar el desgaste demasiado de partes y si no existe la posibilidad de eliminarlos, el alargamiento de tiempo de explotación es posible gracias a la utilización de piezas templadas por inducción.
- La cintas de abrasión de UHMW o de nylon ayudan en disminución de desgaste, rozamiento y potencia y se confirman en un entorno no abrasivo.

Rozamiento de perno y tambor

- Velocidad demasiada y/o carga son los factores principales que influyen a rozamiento. El uso de piezas templadas por inducción podrá aumentar el tiempo de explotación.

Para resolver estos problemas, la empresa CAN-AM puede suministrar también cadenas equipadas de componentes especiales que tienen como objetivo hacer frente a estos problemas – pernos con posibilidad de lubricación repetida y elementos especialmente templados son unas de las herramientas que proponemos y utilizamos con un gran éxito.

DISMINUCIÓN DE COSTE DE MANTENIMIENTO

1. La anchura total de conexiones, incluyendo eslabón, no debe superar doble longitud de división. Por ejemplo, WR 132 tiene la división de longitud de 6,05” x 2 = 12,1”, pues la bancada adecuada es de 13”. Cada una que sea más larga puede causar torcedura de cadena bajo el sistema de palancas y rompimiento de eslabón.
2. En caso de utilización con conexiones, las ruedas dentadas delanteras y traseras deben tener bridas para poder localizar la conexión en caso de su entrada y paso por ruedas dentadas. Las bridas sólo tienen como objetivo facilitar la localización de accesorio y no su sujeción. En caso de contacto entre ellos, las soldaduras de un accesorio pueden deteriorarse por desgaste de material. Hay que recordar que se debe instalar ruedas dentadas o polea suelta de la manera que su línea sea un poco más alto respecto a la cinta de abrasión.
3. Alisar la canaleta y los extremos de vueltas para que las conexiones no se cuelguen en borde recto.
4. Para sujetar conexiones, las cintas de abrasión deben abrazar la anchura total de transportador.
5. Se aconseja las cintas de abrasión de placas de dureza al menos de 450 BHN o de uno de productos templados UHMW. Naturalmente UHMW tiene el coeficiente de abrasión muy bajo y es más adecuado en los lugares no abrasivos.
6. El diámetro de la división de rueda dentada debe medir aproximadamente cuatro divisiones de cadena en caso de cadenas industriales y al menos tres divisiones para cadenas de arrastre. Además, es mejor utilizar ruedas dentadas con el número de dientes impar.

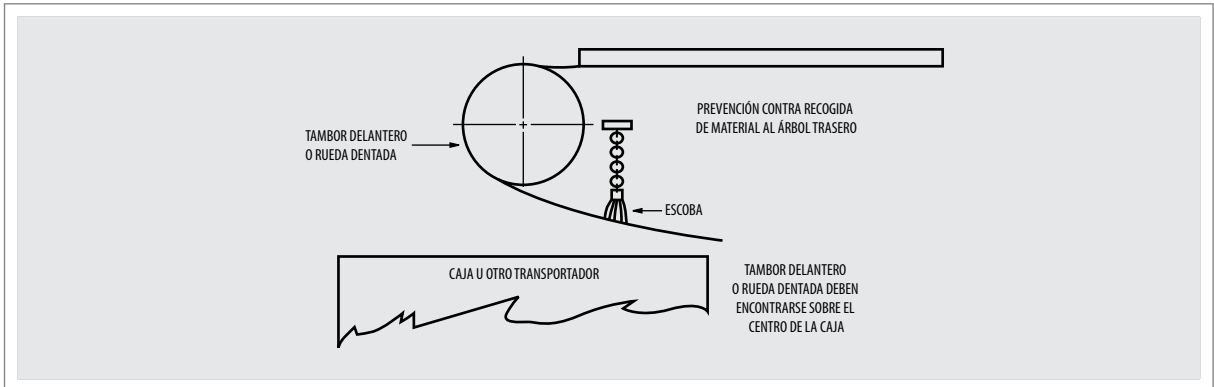
ESCOGIDA DE CADENA PARA TRANSPORTADOR

1. Minimizar el número de varias dimensiones utilizadas en la planta. Muchas veces la misma cadena utilizada en la plataforma para troncos será adecuada para el transportador de restos, después de añadir un número de raederas cruciformes soldadas.
2. Durante los últimos años la velocidad de trabajo de transportadores ha aumentado y la tabla de abajo que muestra las velocidades máximas (en FPM – pie por minuto) puede ser útil durante la escogida de cadena para el transportador. Hay que recordar que los pernos y tambores templados por inducción pueden contribuir al aumento de velocidades máximas dadas. Hay que ponerse en contacto

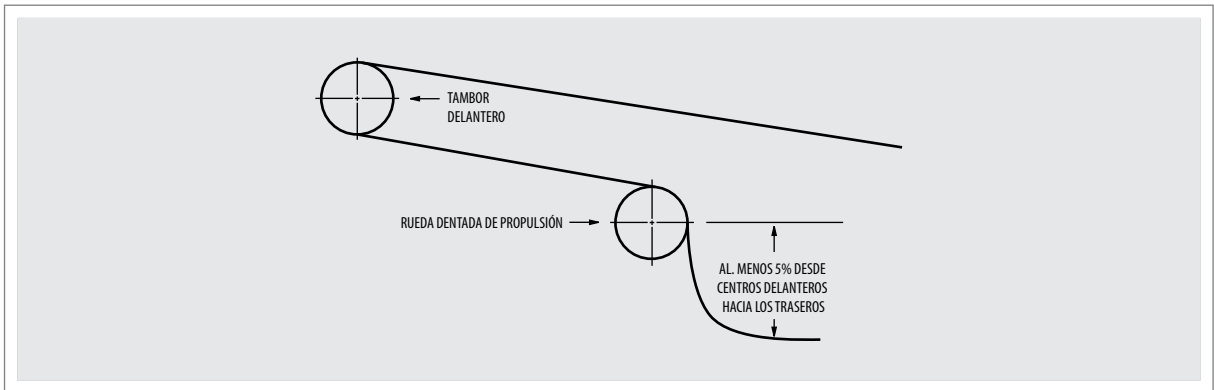
VALOR MIMO ADMISIBLE DE FPM

Cantidad de dientes en ruedas dentadas	Escala (en mm)						
	50.8	101.6	152.4	228.6	304.8	457.2	609.6
6	254	180	147	120	104	85	68
7	297	210	171	140	121	99	80
8	340	240	196	160	138	113	91
9	382	270	220	180	155	127	103
10	425	300	245	200	173	141	115
11	466	330	270	220	190	156	125
12	509	360	294	240	207	170	
13	551	390	318	260	224	184	
14	594	420	343	280	242	198	
15	636	450	367	300	259	212	
16	677	480	392				
17	717	510	416				
18	761	540	440				
19	803	570	465				
20	844	600					
21	886	630					

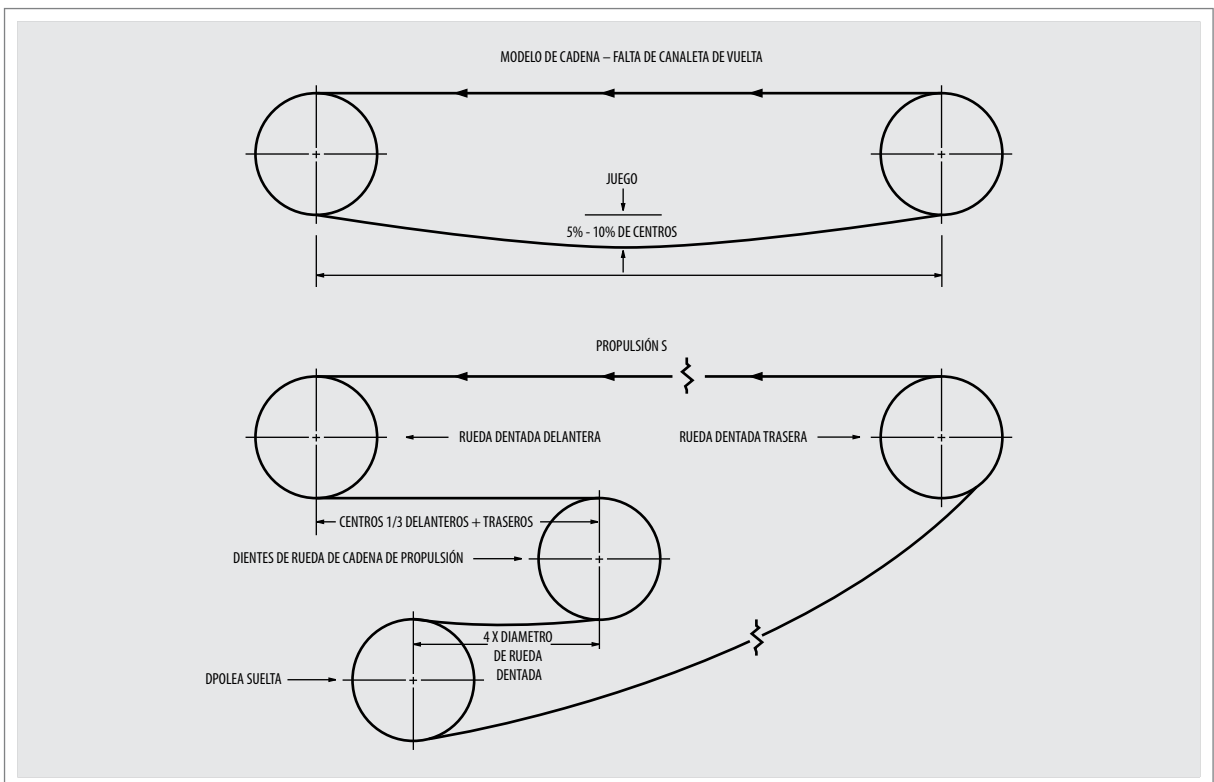
ARREGLO TÍPICO DE CADENA INDUSTRIAL



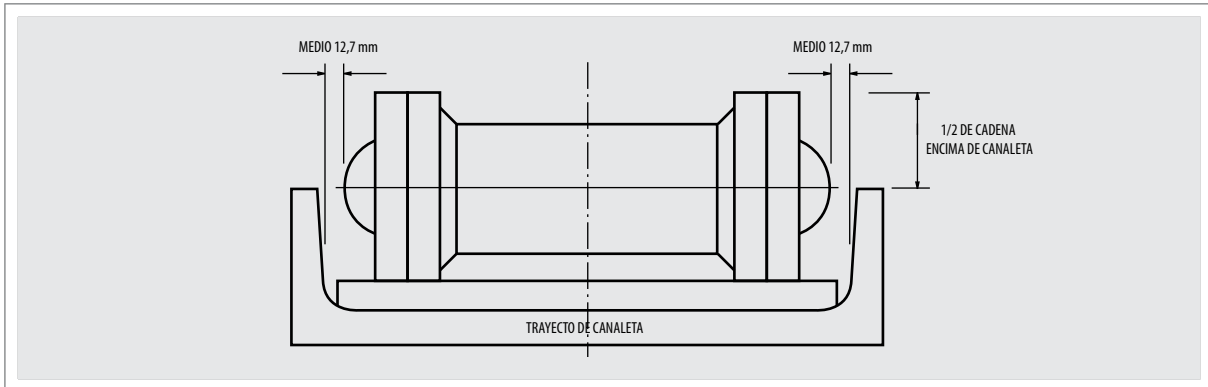
PROPULSIÓN "WATERFALL" PARA TRANSPORTADORES DE CADENAS



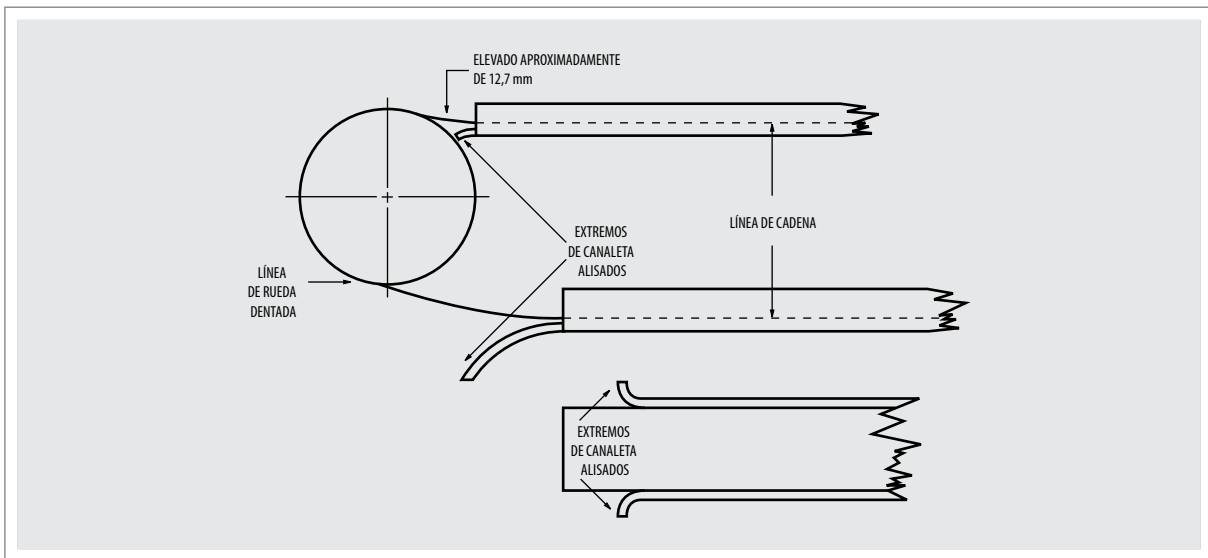
PROPULSIÓN PARA TRANSPORTADORES DE CADENAS AL EXTREMO DELANTERO



POLEA O CADENA INDUSTRIAL FIJADOS EN CANALETA



AJUSTE DE RUEDA DENTADA RESPECTO A CANALETA



CONDICIONES Y REGLAS

Información general

Las condiciones presentes sustituyen todas las condiciones contenidas en anteriores ofertas de precios, pedidos y contratos, escritos o verbales, y constituyen las condiciones exclusivas de las transacciones futuras realizadas entre el Vendedor y Comprador, a menos que el Vendedor establezca por escrito otras condiciones. Los errores de oficina deben ser corregidos inmediatamente.

Duración de la vigencia de oferta de precios

La oferta de precios queda vigente durante los 30 días desde la fecha de su celebración. Puede ser aceptada parcialmente solo en caso de aprobación escrita del Vendedor.

Demoras

Los plazos de entrega son solo orientativos y se establecen conforme con las condiciones conocidas por el Vendedor en el periodo de vigencia de la oferta de precios. El Vendedor no asume ninguna responsabilidad por los deterioros directos o indirectos causados por las demoras o por falta de posibilidad de actuar, causadas por los factores fuera de control del hombre, es decir, fuerza mayor, inundación, guerra, rebelión, incendio, accidente, explosión, huelgas, actuaciones del Gobierno, así como las demoras o errores de los subcontratistas o suministradores del material o servicios, o problemas con transporte. Los plazos de entregas deben ser extendidas por el tiempo equivalente a la duración de tal demora.

Condiciones

Todos los pedidos requieren la aprobación del Departamento de Créditos del Vendedor. A todos los pagos realizados después de la fecha de vencimiento se les incorporará los intereses de 1-1,5% por mes (equivalente a 18% por año) hasta el momento de la realización el pago. Los pedidos pueden ser anulados, cambiados, y los suministros pueden ser demorados, solamente a base de las condiciones que satisfagan el Vendedor. Si el Comprador no realizará el pago de un plazo en el término, el Vendedor puede detener los trabajos o demandar el pago de importe total de compra inmediatamente.

Pagos

Todos los precios presentados son los precios Incoterms FOB (Free on Board – franco lugar de entrega) de la planta del Vendedor. La venta se considera realizada y el derecho de propiedad transferido al Comprador en el momento de preparación de mercancías para el transporte. Los bienes preparados para el transporte deben estar facturados y el pago neto debe ser realizado dentro de 30 días desde la fecha de extender la factura. El Vendedor se reserva el derecho de cambio de condiciones de pago antes de la fecha de entrega, si en su opinión las condiciones financieras del Comprador u otras circunstancias no garantizan la entrega en las condiciones anteriormente establecidas.

Impuestos

Ninguno de los precios presentados incluye los impuestos sobre la venta ni impuesto sobre consumos, derechos de aduana, ni otros impuestos o cotizaciones – son a cargo del Comprador.

Envío

Si la oferta de precios concierne también el transporte, entonces el Vendedor debe asignar el transportista y determinar los modos de transporte, salvo que antes de firmar el contrato el Vendedor y el Comprador hayan acordado lo contrario. El Vendedor no asume responsabilidad por la pérdida o deterioro de las mercancías después de prepararlas para el transporte, y el Comprador acepta esta responsabilidad. El Comprador pagará las primas de seguro, así como otros pagos relacionados con embalaje y envío.

Subida de precios

Los precios han sido establecidos a base del coste de la mano de obra, costes de materiales, así como, en su caso, pagos corrientes por el transporte, derechos aduaneros, impuestos y tipo de cambio de divisas, por eso pueden ser modificados en el marco de cambios de valores de los factores arriba mencionados (tanto antes como después de la aceptación de la oferta de precios presente, así como en el periodo de su vigencia).

Inspección

Si el Comprador se reserva el derecho de inspeccionar las mercancías antes de expedición, esta inspección debe ser realizada dentro de los siete días desde la fecha de obtener la información del vendedor que las mercancías han sido preparadas para el transporte. En caso contrario se supone que el Comprador renuncia todo derecho de inspeccionar mercancías, y el transporte al Comprador debe realizarse al final del periodo de siete días.

Almacenamiento y la devolución de las mercancías

Si el Comprador no puede recibir las mercancías dentro de 30 días loco planta de fabricación del vendedor, el vendedor tiene derecho de obtener el pago por el almacenamiento de dichas mercancías. Estas mercancías no pueden ser devueltas sin acuerdo escrito del Vendedor y se cobra el pago de un 25% de la factura.

Patentes

El Comprador decide protegerse y salvar el Vendedor de las reclamaciones relacionadas con la violación del patente, responsabilidad y costes resultantes de la conformidad de las especificaciones y proyectos del Vendedor y Comprador, en el momento presente o futuro, que forman parte de trabajos, así como de las instrucciones por escrito, en las que el Comprador impone el modo de realizar los trabajos por parte del Vendedor.

Leyes aplicadas

Cada contrato firmado entre el Comprador y Vendedor está sometido y se prepara conforme con las leyes del país o provincia, de las que han sido enviadas las mercancías

Especificaciones

En relación con la política del Vendedor de mejorar continuamente sus productos, puede ocurrir que especificaciones, proyectos y dimensiones presentados en el catálogo presente se modifiquen sin avisos previos.

Responsabilidades

El Vendedor no asume la responsabilidad por cualquier deterioro resultante de la instalación incorrecta de las conexiones realizada por las empresas otras que la del Vendedor.

Envasado

Las cadenas se transportan en los bultos asegurados con alambre de la longitud aproximada de 10 pies (304,8 cm). Cada otra longitud requerida debe ser determinada en el momento de presentación de pedido y confirmada por el Comprador.

Dimensiones y pesos

Las dimensiones y los pesos presentados en la tabla son aproximados y no obligatorios. Las mejoras de los proyectos pueden influir a las modificaciones de estas dimensiones. Se aconseja su verificación.

PRODUCTOS Y SERVICIOS PRESTADOS POR LA EMPRESA CAN-AM

CADENAS TIPO SHARP CADENAS D.L.I. CADENAS AUTOROTATIVAS

La empresa CAN-AM produce la gama amplia de las cadenas especializadas y raederas que corresponden a todos los aspectos de la industria.

RUEDAS DENTADAS DE ACERO FABRICADO DE LA EMPRESA CAN-AM

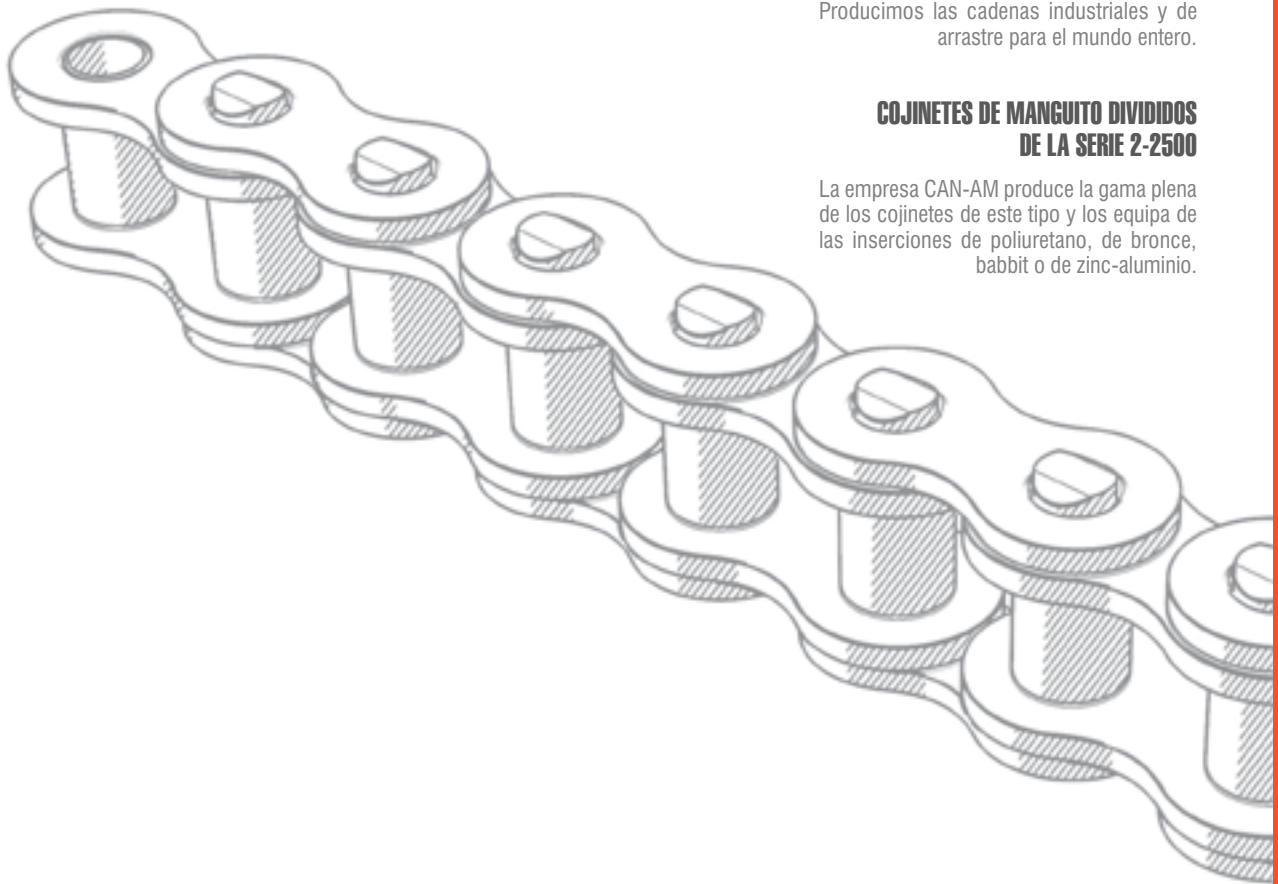
En general producidos de las placas del acero blando. Las placas de ruedas dentadas accesibles están sometidas al tratamiento térmico y son de la dureza entre 360 – 500 BHN.

CADENAS INDUSTRIALES Y DE ARRASTRE

Producto principal de la empresa CAN-AM. Producimos las cadenas industriales y de arrastre para el mundo entero.

COJINETES DE MANGUITO DIVIDIDOS DE LA SERIE 2-2500

La empresa CAN-AM produce la gama plena de los cojinetes de este tipo y los equipa de las inserciones de poliuretano, de bronce, babbitt o de zinc-aluminio.



**Para obtener más información, por favor, póngase en contacto
con nosotros o visite nuestra página en internet**

www.can-amchains.com



CAN-AM CHAINS

Unit 11 Kingfisher Boulevard
Newburn Riverside
Newcastle Upon Tyne
NE15 8NZ

Teléfono: +44 (0) 191 229 0800
Fax: + 44 (0) 191 908 7371

E-mail: europesales@can-amchains.com
Página en Internet: www.can-amchains.com