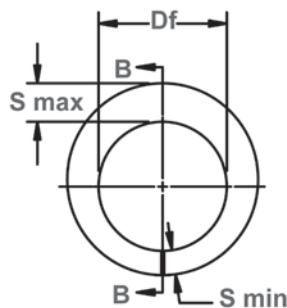


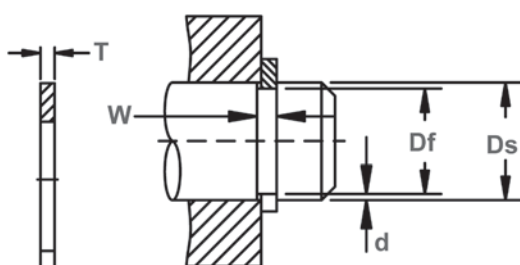
# SHM Anillo de Eje

## Montado Axialmente, prueba de manipulaciones externas

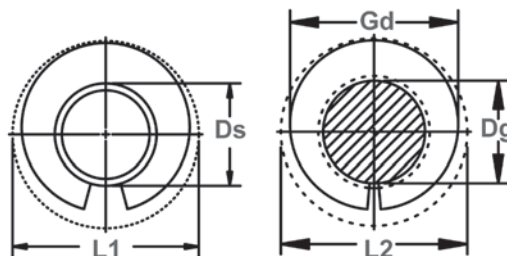
El SHM también funciona como el anillo de retención SH, pero en "más pequeñas" aplicaciones. También es un anillo con prueba de manipulación que no tiene ninguna orejeta y no puede ser fácilmente eliminado una vez instalado. have any lugs and can not be easily removed once installed.



Diámetro Libre y Medidas del Anillo con la Sección B-B



Diámetro del Eje y Dimensiones de la Ranura



Diámetro Límite y Diámetro de Calibración

NO. DE ANILLO	DIAMETRO DEL EJE			TAMANO DE RANURA					TAMANO Y PESO DEL ANILLO				DIAM. LIMITE		CARGA DE EMPUJE (lb)		
				DIAMETRO		ANCHURA		PROFUNDIDAD	DIAMETRO LIBRE		ESPESOR***		Peso por 1000 piezas	Expandido Sobre el Eje	Liberado la Ranura	Límites de esquinas rectas	Factor de Seguridad del Anillo de 4
	Ds DEC	Ds FRAC	Ds mm	Dg	Tol.	W	Tol.	d	Df	Tol.	T	Tol.	lbs.	L1	L2	Pr	Pg
SHM-10	.101	-	.093	±.001	.024	.024	±.001	.004	.090		.020		.036	.160	.152		30
SHM-12	.125	±.001	1/8 .115	.0015*	.024	.024	±.002	.005	.112		.020		.050	.186	.176		40
SHM-13	.134	-	.124		.024	.024	±.002	.005	.120		.020		.059	.197	.187		45
SHM-15	.156		5/32 .144		.029	.029		.006	.140		.025		.122	.252	.240	**	65
SHM-18	.188		3/16 .174		.029	.029		.007	.168		.025		.179	.297	.283	VEA LA	90
SHM-20	.203		13/64 .189		.029	.029		.007	.180		.025	±.002	.167	.302	.288	NOTA	100
SHM-22	.219		7/32 .205		.039	.039		.007	.200	±.003	.035		.334	.345	.331	ABAJO	110
SHM-25	.250		1/4 .232	±.0015	.039	.039		.009	.224		.035		.386	.384	.366	**	160
SHM-26	.266		17/64 .248	±.002*	.039	.039	±.003	.009	.240		.035		.416	.406	.388		170
SHM-31	.312	±.0015	5/16 .292		.039	.039	±.002	.010	.284		.035		.626	.478	.458		220
SHM-32	.328		21/64 .308		.039	.039		.010	.300		.035		.688	.498	.480		230
SHM-37	.375		3/8 .351	±.002.002*	.046	.046		.012	.340		.042		1.035	.567	.543		315

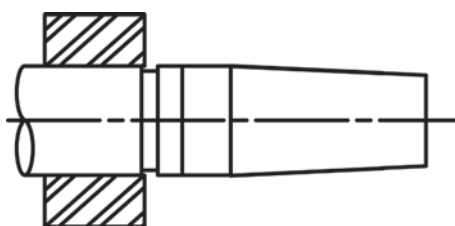
\* F.I.M. (MOVIMIENTO TOTAL DE INDICADOR)- DESVIACION MAXIMA PERMITIDA DE CONCENTRICIDAD ENTRE RANURA Y EJE.

IBASADO EN LAS CARCASAS Y EJES FABRICADOS CON ACERO LAMINADO EN FRIO. PARA UNA EXPLICACION DE LAS FORMULAS APLICADAS PARA DERIVAR LAS CARGAS DE EMPUJE Y OTROS DATOS DEL RENDIMIENTO, PONGASE EN CONTACTO CON EL DEPARTAMENTO DE INGENIERIA DE ROTOR CLIP.

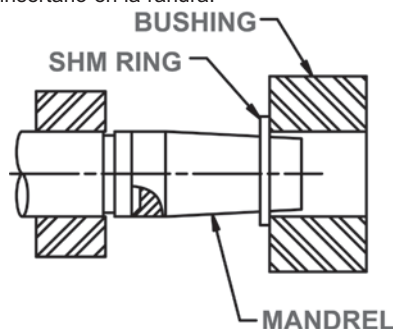
\*\*\* PARA LOS ANILLOS DE RETENCION CON RECUBRIMIENTO ELECTROLITICO, ANADA 0,002" AL ESPESOR MAXIMO INDICADO EL ESPESOR MAXIMO SERA UN MINIMO DE 0,0002" MENOR QUE LA ANCHURA (W) DE RANURA INDICADA.

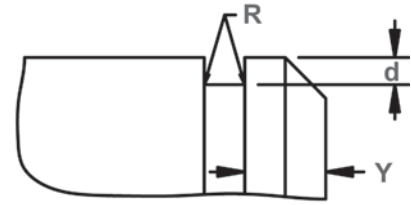
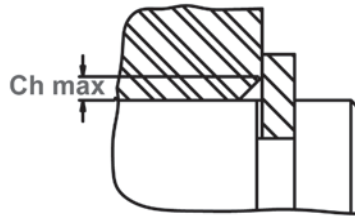
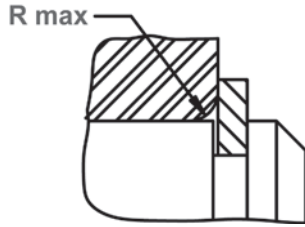
## INSTALACION DE LOS ANILLOS SHM DE ROTOR CLIP

Los anillos de retención SHM de Rotor Clip se pueden instalar mediante un mandril cónico y un buje. El mandril se puede eliminar en las aplicaciones donde el eje se pueda usar fácilmente, como se indica abajo.



Para instalar, coloque el anillo en el mandril y ponga el buje como se muestra. El anillo se puede empujar o golpear ligeramente para insertarlo en la ranura.





Radio y bisel de esquina máximos.

Vista desarrollada del perfil de ranura y margen del borde (Y) Radios inferiores máximos (R). Esquinas pronunciadas no hay radios para tamaños de anillo -10 a -37.

NO. DE ANILLO	S Max.	S Min.	DIÁMETRO DE CALIBRACIÓN	RADIOS DE ESQUINA Y BISEL ADMISIBLES		CARGA MÁX. c/R máx. o Ch máx. (lb)	MARGEN DEL BORDE	LIMITES DE RPM Material Estándar	NO. DE ANILLO	MANDRIL				BUJE			
				Ref.	Ref.					Gd Max	R max	Ch max	î P'r (lbs.)	Y	Dp	Tol.	W ref.
SHM-10	.027	.017	.143	.013	.010	VEA LA NOTA EN LA PÁGINA ANTERIOR	.012	80000	SHM-10	.102	+ .000 - .0015	.036	.750	± .005	.104	+ .002 - .000	3/8
SHM-12	.028	.018	.167	.013	.010		.015	80000	SHM-12	.126		.059	.750		.128		3/8
SHM-13	.029	.019	.178	.014	.011		.015	80000	SHM-13	.135		.069	.750		.137		3/8
SHM-15	.045	.027	.222	.021	.017		.018	80000	SHM-15	.157		.078	.875		.159		1/2
SHM-18	.052	.032	.264	.024	.019		.021	80000	SHM-18	.189		.110	.875		.191		1/2
SHM-20	.046	.030	.272	.023	.018		.021	80000	SHM-20	.204		.125	.875		.206		1/2
SHM-22	.058	.036	.308	.028	.022		.021	80000	SHM-22	.221		.129	1.000		.223		1/2
SHM-25	.063	.037	.340	.028	.022		.027	80000	SHM-25	.252		.101	1.000		.254		5/8
SHM-26	.065	.037	.359	.027	.022		.027	80000	SHM-26	.268		.176	1.000		.270		5/8
SHM-31	.078	.050	.431	.038	.030		.030	80000	SHM-31	.314		.223	1.000		.316		5/8
SHM-32	.080	.050	.448	.038	.030		.030	80000	SHM-32	.330		.238	1.000		.332		5/8
SHM-37	.090	.058	.511	.042	.033		.036	80000	SHM-37	.377		.286	1.000		.379		5/8

Rangos de Dureza: Anillos de Acero Inoxidable (PH 15-7MO)

Tipo de Anillo	Rango de Tamaño	Escala	Dureza de ROCKWELL
SHM	10-15	15N	82.5-86.0*
	18+	30N	63.0-69.5

\*Dureza no se puede comprobar con cualquier grado de precisión directamente en estos anillos.

Rangos de Dureza: Anillos de Cobre-berilio

Tipo de Anillo	Rango de Tamaño	Escala	Dureza de ROCKWELL
SHM	10-15	15N	77.0-82.0*
	18+	30N	54-62

\*Dureza no se puede comprobar con cualquier grado de precisión directamente en estos anillos.

Rangos de Dureza: Anillos de Acero al Carbono (SAE 1060-1090)

Tipo de Anillo	Rango de Tamaño	SCALA	Dureza de ROCKWELL
SHM	10-15	15N	85.5-87.4*
	18+	30N	68.5-72

\*Dureza no se puede comprobar con cualquier grado de precisión directamente en estos anillos.

## Producción de Mandril y Buje

Las especificaciones para la producción de mandril y buje para instalar los anillos SHM se muestran en las tablas anteriores. El material recomendado es el acero de alto contenido de carbono, termo tratado.

