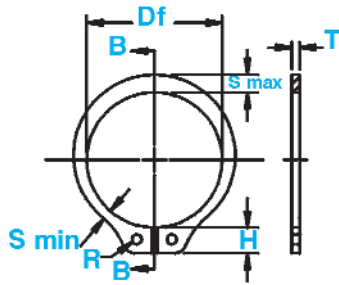
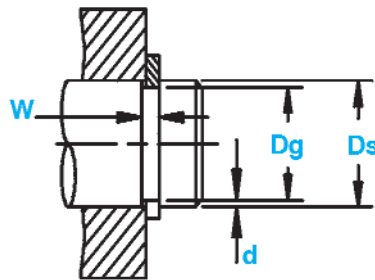




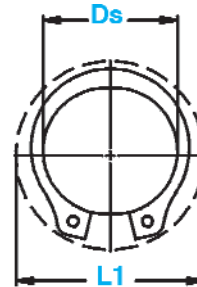
Anillo de eje SH



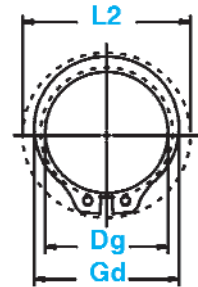
Diámetro Libre y Medidas del Anillo con la Sección B-B



Diámetro del Eje y Dimensiones de la Ranura



Diámetro Límite Expandido Sobre el Eje



Diámetro Límite y Diámetro de Calibración Liberados en la Ranura

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
	Ds DEC	Ds FRAC	Ds mm	Dg	Tol.	W	Tol.	d	Df	Tol.	T	Tol.	lbs.	L1	L2	Factor de Seguridad del Anillo de 4	Factor de Seguridad de la Ranura de 2
**SH-12	.125	1/8	3.2	.117	±.0015	.012	+.002	.004	.112	+.002	.010	±.001	.018	.222	.214	112	35
**SH-15	.156	5/32	4.0	.146		.012		.005	.142		.010		.037	.27	.260	132	55
**SH-18	.188	3/16	4.8	.175		.018		.006	.168		.015		.059	.298	.286	244	80
**SH-19	.197	-	5.0	.185		.018		.006	.179		.015		.063	.319	.307	254	85
**SH-21	.219	7/32	5.6	.205		.018		.007	.196		.015		.074	.338	.324	284	110
**SH-23	.236	15/64	6.0	.222	±.002	.018	+.003	.007	.215	+.002	.015	±.002	.086	.355	.341	315	120
SH-25	.250	1/4	6.4	.230		.029		.010	.225		.025		.21	.45	.43	599	175
SH-27	.276	-	7.0	.255		.029		.010	.250		.025		.23	.48	.46	660	195
SH-28	.281	9/32	7.1	.261		.029		.010	.256		.025		.24	.49	.47	670	200
SH-31	.312	5/16	7.9	.290		.029		.011	.281		.025		.27	.54	.52	751	240
SH-34	.344	11/32	8.7	.321		.029		.011	.309		.025		.31	.57	.55	812	265
SH-35	.354	-	9.0	.330		.029		.012	.320		.025		.35	.59	.57	832	300
SH-37	.375	3/8	9.5	.352		.029		.012	.338		.025		.39	.61	.59	883	320
SH-39	.394	-	10.0	.369		.029		.012	.354		.025		.42	.62	.60	954	335
SH-40	.406	13/32	10.3	.382		.029		.012	.366		.025		.43	.63	.61	964	350
SH-43	.438	7/16	11.1	.412	±.002	.029	+.003	.013	.395	+.005	.025	±.002	.50	.66	.64	1035	400
SH-46SP1	.461	-	11.7	.435		.029		.013	.420		.025		.51	.68	.66	1110	460
SH-46	.469	15/32	11.9	.443		.029		.013	.428		.025		.54	.68	.66	1117	450
SH-50	.500	1/2	12.7	.468		.039		.016	.461		.035		.91	.77	.74	1675	550
SH-55	.551	-	14.0	.519		.039		.016	.509		.035		.90	.81	.78	1800	600
SH-56	.562	9/16	14.3	.530		.039		.016	.521		.035		1.1	.82	.79	1878	650
SH-59	.594	19/32	15.1	.559		.039		.017	.550		.035		1.2	.86	.83	1979	750
SH-62	.625	5/8	15.9	.588		.039		.018	.579		.035		1.3	.90	.87	2091	800
SH-66	.669	-	17.0	.629		.039		.020	.621		.035		1.4	.93	.89	2233	950
SH-66	.672	43/64	17.1	.631		.039		.020	.621		.035		1.4	.93	.89	2233	950
SH-68	.688	11/16	17.5	.646	±.003	.046	+.004	.021	.635	+.010	.042	±.002	1.8	1.01	.97	3451	1000
SH-75	.750	3/4	19.0	.704		.046		.023	.693		.042		2.1	1.09	1.05	3756	1200
SH-78	.781	25/32	19.8	.733		.046		.024	.722		.042		2.2	1.12	1.08	3959	1300
SH-81	.812	13/16	20.6	.762		.046		.025	.751		.042		2.5	1.15	1.10	4060	1450
SH-84	.844	-	21.4	.791		.046		.026	.780		.042		2.7	1.18	1.13	4200	1500
SH-87	.875	7/8	22.2	.821		.046		.027	.810		.042		2.8	1.21	1.16	4365	1650
SH-93	.938	15/16	23.8	.882		.046		.028	.867		.042		3.1	1.34	1.29	4720	1850
SH-98	.984	63/64	25.0	.926		.046		.029	.910		.042		3.5	1.39	1.34	4923	2000
SH-100	1.000	1	25.4	.940		.046		.030	.925		.042		3.6	1.41	1.35	5024	2100
SH-102	1.023	-	26.0	.961		.046		.031	.946		.042		3.9	1.43	1.37	5126	2250
SH-106	1.062	1-1/16	27.0	.998	±.004	.056	+.004	.032	.982	+.010	.050	±.002	4.8	1.50	1.44	6293	2400
SH-112	1.125	1-1/8	28.6	1.059		.056		.033	1.041		.050		5.1	1.55	1.49	6699	2600

**TAMANOS 12 A-23 DE MATERIAL ESTANDAR- ACERO AL CARBONO; MATERIAL OPCIONAL- COBRE DE BERILIO.

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

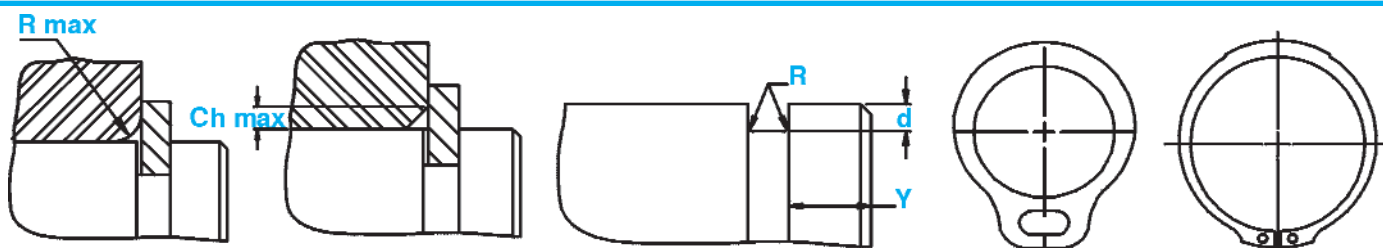
IBASADO EN LAS CARCASAS Y EJES FABRICADOS CON ACERO LAMINADO EN FRIO. PARA UNA EXPLICACION DE LAS FORMULAS APLICADAS PARA DERIVAR LAS CARGAS DE EMPUJE Y OTROS DATOS DEL RENDIMIENTO, PONGASE EN CONTACTO CON EL DEPARTAMENTO DE INGENIERIA

***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.

Montados axialmente, externos

Una vez instalados en la ranura de un eje,
el resalte mantiene el conjunto en su lugar.



Radio y Bisel de Esquina Máximos

Vista desarrollada del perfil de ranura y margen del borde (Y) Radios inferiores máximos (R), esquinas agudas para tamaños de anillo 12 a 23; 0,003 para tamaños de anillo -25 a -35; 0,005 para tamaños de anillo -37 a -100; 0,010 para tamaños de anillo -102 a -1000.

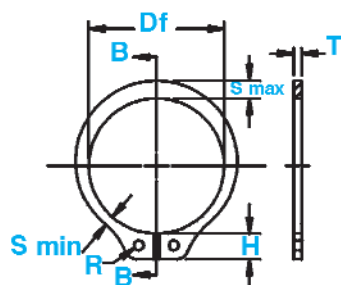
Diseño de orejetas alternativo para tamaños SH-12 a SH-23.

Diseño alternativo a opción del fabricante

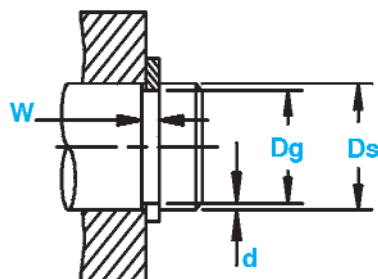
NO. DE ANILLO	ALTURA DE OREJETA		SECCIÓN MAXIMA		SECCIÓN MINIMA		DIÁMETRO DEL AGUJERO		DIÁMETRO DE CALIBRACIÓN	RADIOS DE ESQUINA Y BISEL ADMISIBLES			CARGA MAX. c/R máx. o Ch máx. (lb)	MARGEN DEL BORDE	LIMITES DE RPM Material Estándar
	H	Tol.	S max	Tol.	S min	Tol.	R	Tol.		Gd Max	R max	Ch max			
**SH-12	.046	±.002	.018	±.0015	.011	±.0015	.026		.148	.010	.006	45	.012	80000	
**SH-15	.054		.026		.016		.026		.189	.015	.009	45	.015	80000	
**SH-18	.050		.025		.016		.025		.218	.014	.0085	105	.018	80000	
**SH-19	.056		.026		.016		.026		.229	.0145	.009	105	.018	80000	
**SH-21	.056		.028		.017		.026		.252	.015	.009	105	.021	80000	
**SH-23	.056		.030		.019		.026		.272	.0165	.010	105	.021	80000	
SH-25	.080	±.003	.035	±.003	.025	±.003	.041	+.010 -.002	.290	.018	.011	470	.030	80000	
SH-27	.081		.035		.024		.041		.315	.0175	.0105	470	.031	76000	
SH-28	.080		.038		.025		.041		.326	.020	.012	470	.030	74000	
SH-31	.087		.040		.026		.041		.357	.020	.012	470	.033	70000	
SH-34	.087		.042		.0265		.041		.390	.021	.0125	470	.033	64000	
SH-35	.087		.046		.029		.041		.405	.023	.014	470	.036	62000	
SH-37	.088		.050		.0305		.041		.433	.026	.0155	470	.036	60000	
SH-39	.087		.052		.031		.041		.452	.027	.016	470	.037	56500	
SH-40	.087		.054		.033		.041		.468	.0285	.017	470	.036	55000	
SH-43	.088		.055		.033		.041		.501	.029	.0175	470	.039	50000	
SH-46SP1	.092		.064		.038		.041		.540	.015	.017	470	.039	42000	
SH-46	.088		.060		.035		.041		.540	.031	.018	470	.039	42000	
SH-50	.108		.065		.040		.047		.574	.034	.020	910	.048	40000	
SH-55	.108		.053		.036		.047		.611	.027	.0165	910	.048	36000	
SH-56	.108	.072	.041	.047	.644	.038	.023	910	.048	35000					
SH-59	.109	.076	.043	.047	.680	.0395	.0235	910	.052	32000					
SH-62	.110	.080	.045	.047	.715	.0415	.025	910	.055	30000					
SH-66	.110	.082	.043	.047	.756	.040	.024	910	.060	29000					
SH-66	.110	.082	.043	.047	.758	.040	.024	910	.060	29000					
SH-68	.136	.084	.048	.052	.779	.042	.025	1340	.063	28000					
SH-75	.136	.092	.051	.052	.850	.046	.0275	1340	.069	26500					
SH-78	.136	.094	.052	.052	.883	.047	.028	1340	.072	25500					
SH-81	.136	.096	.054	.052	.914	.047	.028	1340	.075	24500					
SH-84	.137	.100	.057	.052	.950	.047	.028	1340	.078	24000					
SH-87	.137	.104	.057	.052	.987	.051	.0305	1340	.081	23000					
SH-93	.166	.110	.063	.078	1.054	.055	.033	1340	.084	21500					
SH-98	.167	.114	.064	.078	1.106	.056	.0335	1340	.087	20500					
SH-100	.167	.116	.065	.078	1.122	.057	.034	1340	.090	20000					
SH-102	.168	.118	.066	.078	1.147	.058	.035	1340	.093	19500					
SH-106	.181	.122	.069	.078	1.192	.060	.036	1950	.096	19000					
SH-112	.182	.128	.071	.078	1.261	.063	.038	1950	.099	18800					

PARA LAS ESPECIFICACIONES DE DUREZA, VEA EL FINAL DE ESTA SECCIÓN.

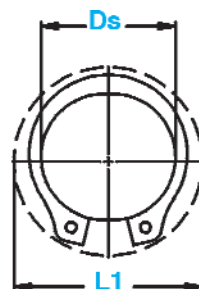
Anillo de eje SH



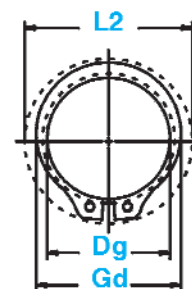
Diámetro Libre y Medidas del Anillo con la Sección B-B



Diámetro del Eje y Dimensiones de la Ranura



Diámetro Límite Expandido Sobre el Eje



Diámetro Límite y Diámetro de Calibración Liberados en la Ranura

NO. DE ANILLO	DIÁMETRO DEL EJE			TAMANO DE RANURA				TAMANO Y PESO DEL ANILLO				DIÁM. LÍMITE			¿ CARGA DE EMPUJE (lb)						
				DIAMETRO		ANCHURA		PROFUNDIDAD	DIAMETRO LIBRE		ESPESOR***		Peso por 1000 piezas	Expandido Sobre el Eje	Liberado la Ranura	Limites de	esquinas rectas				
	Factor de Seguridad del Anillo de 4	Factor de Seguridad de la Ranura de 2																			
	Ds DEC	Ds FRAC	Ds mm	Dg	Tol.	W	Tol.	d	Df	Tol.	T	Tol.	lbs.	L1	L2	Pr	Pg				
SH-118	1.188	1-3/16	30.2	1.118	± .004 .005*	.056		.035	1.098		.050	± .002	5.6	1.61	1.54	7105	2950				
SH-125	1.250	1-1/4	31.7	1.176		.056		.037	1.156		.050		5.9	1.69	1.62	7460	3250				
SH-131	1.312	1-5/16	33.3	1.232		.056		.040	1.214		.050		6.8	1.75	1.67	7866	3700				
SH-137	1.375	1-3/8	34.9	1.291		.056		.042	1.272		.050		7.2	1.80	1.72	8222	4100				
SH-143	1.438	1-7/16	36.5	1.350		.056		.044	1.333		.050		8.1	1.87	1.79	8628	4500				
SH-150	1.500	1-1/2	38.1	1.406	± .005 .005*	.056	+ .004 - .000	.047	1.387		.050	± .003	9.0	1.99	1.90	8932	5000				
SH-156	1.562	1-9/16	39.7	1.468		.068		.047	1.446		.062		12.4	2.10	2.01	11571	5200				
SH-162	1.625	1-5/8	41.3	1.529		.068		.048	1.503		.062		13.2	2.17	2.08	12028	5500				
SH-168	1.688	1-11/16	42.9	1.589		.068		.049	1.560		.062		14.8	2.24	2.15	12535	5850				
SH-175	1.750	1-3/4	44.4	1.650		.068		.050	1.618		.062		15.3	2.31	2.21	12992	6200				
SH-177	1.772	-	45.0	1.669		.068		.051	1.637		.062		15.4	2.33	2.23	13144	6400				
SH-181	1.812	1-13/16	46.0	1.708		.068		.052	1.675		.062		15.6	2.38	2.28	13449	6650				
SH-187	1.875	1-7/8	47.6	1.769		.068		.053	1.735		.062		17.3	2.44	2.34	13906	7000				
SH-196	1.969	1-31/32	50.0	1.857		.068		.056	1.819		.062		18.0	2.57	2.46	14565	7800				
SH-200	2.000	2	50.8	1.886		.068		.057	1.850		.062		19.0	2.60	2.49	14819	8050				
SH-206	2.062	2-1/16	52.4	1.946		± .006 .006*		.086	+ .005 - .000		.058		1.906		.078	± .003	25.0	2.68	2.57	19234	8450
SH-212	2.125	2-1/8	54.0	2.003				.086			.061		1.964		.078		26.1	2.78	2.66	19793	9150
SH-215	2.156	2-5/32	54.8	2.032				.086			.062		1.993		.078		26.3	2.81	2.69	20097	9450
SH-225	2.250	2-1/4	57.1	2.120				.086			.065		2.081		.078		27.7	2.88	2.76	21011	10350
SH-231	2.312	2-5/16	58.7	2.178				.086			.067		2.139		.078		28.0	2.94	2.81	21518	10950
SH-237	2.375	2-3/8	60.3	2.239	.086		.068	2.197		.078	29.2	3.06	2.93		22127		11400				
SH-243	2.438	2-7/16	61.9	2.299	.086		.069	2.255		.078	29.5	3.07	2.94		22736		11900				
SH-250	2.500	2-1/2	63.5	2.360	.086		.070	2.313		.078	29.7	3.17	3.03		23345		12350				
SH-255	2.559	-	65.0	2.419	.086		.070	2.377		.078	33.9	3.18	3.04		23853		12650				
SH-262	2.625	2-5/8	66.7	2.481	.086		.072	2.428		.078	35.0	3.30	3.16		24462		13350				
SH-268	2.688	2-11/16	68.3	2.541	.086		.073	2.485		.078	36.0	3.37	3.23		25071		13850				
SH-275	2.750	2-3/4	69.8	2.602	.103		.074	2.543		.093	42.5	3.48	3.34		30551		14400				
SH-287	2.875	2-7/8	73.0	2.721	.103		.077	2.659		.093	48.5	3.60	3.45		31973		15650				
SH-293	2.938	2-15/16	74.6	2.779	.103		.079	2.717		.093	50.0	3.66	3.51		32683		16400				
SH-300	3.000	3	76.2	2.838	.103		.081	2.775		.093	52.0	3.60	3.44		33394		17200				
SH-306	3.062	3-1/16	77.8	2.898	.103	.082	2.832	.093	47.5	3.74	3.58	34003	17750								
SH-312	3.125	3-1/8	79.4	2.957	.103	.084	2.892	.093	58.0	3.85	3.69	34815	18550								
SH-315	3.156	3-5/32	80.2	2.986	.103	.085	2.920	.093	59.0	3.88	3.71	35119	18950								
SH-325	3.250	3-1/4	82.5	3.076	.103	.087	3.006	.093	62.0	3.93	3.76	36134	20000								
SH-334	3.346	3-11/32	85.0	3.166	.103	.090	3.092	.093	64.0	4.02	3.85	37251	21000								
SH-343	3.438	3-7/16	87.3	3.257	.103	.090	3.179	.093	66.0	4.14	3.96	38266	21900								
SH-350	3.500	3-1/2	88.9	3.316	.120	.092	3.237	.109	72.0	4.16	3.98	45574	22800								

**TAMANOS 12 A-23 DE MATERIAL ESTANDAR- ACERO AL CARBONO; MATERIAL OPCIONAL- COBRE DE BERILIO.

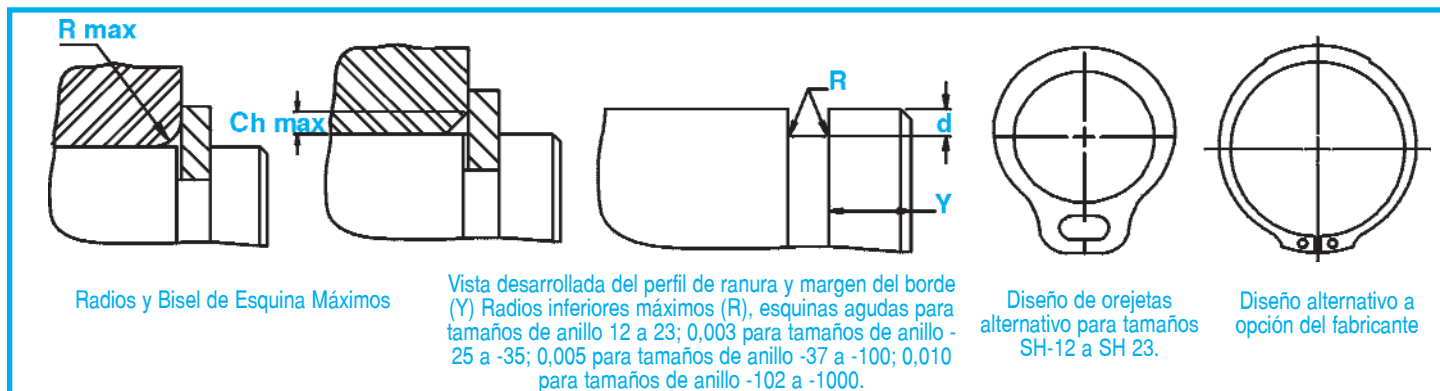
* F.I.M. (MOVIMIENTO TOTAL DE INDICADOR)- DESVIACION MAXIMA PERMITIDA DE CONCENTRICIDAD ENTRE RANURA Y EJE.

IBASADO EN LAS CARCASAS Y EJES FABRICADOS CON ACERO LAMINADO EN FRIJO. 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

***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.

Montados axialmente, externos

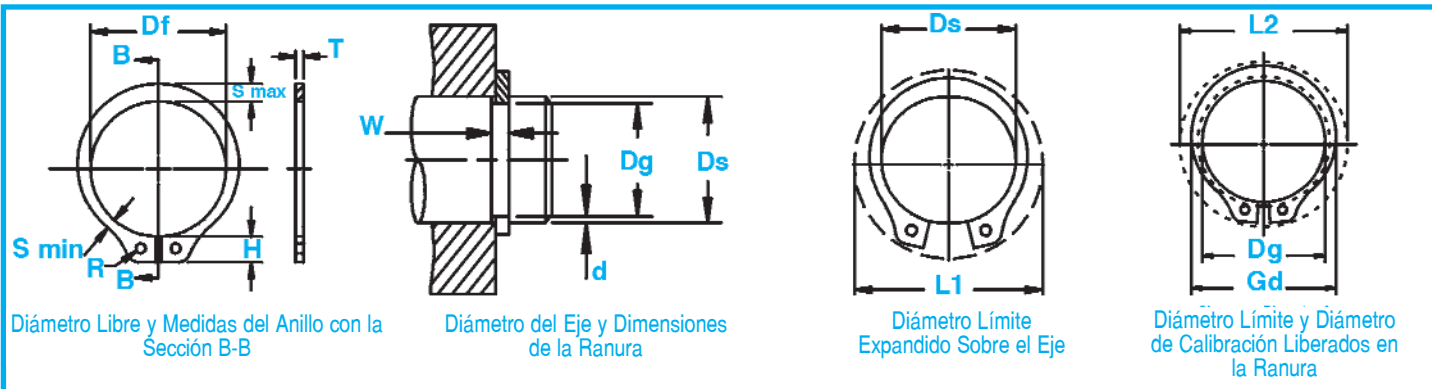
Una vez instalados en la ranura de un eje,
el resalte mantiene el conjunto en su lugar.



NO. DE ANILLO	ALTURA DE OREJETA		SECCION MAXIMA		SECCION MINIMA		DIÁMETRO DEL AGUJERO		DIÁMETRO DE CALIBRACIÓN	RADIOS DE ESQUINA Y BISEL ADMISIBLES		CARGA MAX. c/R máx. o Ch máx. (lb)	MARGEN DEL BORDE	LÍMITES DE RPM Material Estándar
	H	Tol.	S max	Tol.	S min	Tol.	R	Tol.		Gd Max	R max			
SH-118	.182	±.004	.132	±.006	.072	±.006	.078	+ .015 - .002	1.325	.064	.0385	1950	.105	18000
SH-125	.183		.140		.076		.078		1.396	.068	.041	1950	.111	17000
SH-131	.183		.146		.076		.078		1.458	.068	.041	1950	.120	16500
SH-137	.184		.152		.082		.078		1.529	.072	.043	1950	.126	16000
SH-143	.184		.160		.086		.078		1.600	.076	.045	1950	.132	15000
SH-150	.214		.168		.091		.120		1.668	.079	.047	1950	.141	14800
SH-156	.235		.172		.093		.125		1.740	.082	.049	3000	.141	14000
SH-162	.235		.180		.097		.125		1.812	.087	.052	3000	.144	13200
SH-168	.235		.184		.099		.125		1.877	.090	.054	3000	.148	13000
SH-175	.237		.188		.101		.125		1.945	.091	.054	3000	.150	12200
SH-177	.237		.190		.102		.125		1.967	.092	.055	3000	.154	11700
SH-181	.262		.192		.102		.125		2.010	.092	.055	3000	.156	11500
SH-187	.239		.196		.104		.125		2.076	.094	.056	3000	.159	11000
SH-196	.262		.200		.106		.125		2.170	.094	.056	3000	.168	10500
SH-200	.262		.204		.108		.125		2.205	.096	.057	3000	.171	10000
SH-206	.267		±.005		.208		±.007		.111	±.007	.125	+ .015 - .002	2.275	.098
SH-212	.280	.212		.113	.125	2.337		.098	.059		5000		.183	9500
SH-215	.280	.212		.113	.125	2.366		.097	.058		5000		.186	9400
SH-225	.280	.220		.116	.125	2.466		.100	.060		5000		.195	9200
SH-231	.267	.222		.118	.125	2.528		.100	.060		5000		.201	9000
SH-237	.292	.224		.119	.125	2.591		.100	.060		5000		.204	8800
SH-243	.268	.228		.120	.125	2.657		.102	.061		5000		.207	8600
SH-250	.292	.232		.122	.125	2.724		.104	.062		5000		.210	8400
SH-255	.268	.238		.125	.125	2.792		.108	.065		5000		.210	8200
SH-262	.292	.242		.127	.125	2.860		.1095	.066		5000		.216	8000
SH-268	.292	.246		.129	.125	2.926		.1115	.067		5000		.219	7900
SH-275	.324	.248		.131	.125	2.992		.112	.067		7350		.222	7600
SH-287	.324	.256		.133	.125	3.122		.115	.069		7350		.231	7300
SH-293	.324	.260		.136	.125	3.187		.116	.070		7350		.237	7200
SH-300	.264	.264		.138	.125	3.252		.117	.070		7350		.243	6700
SH-306	.300	.300		.131	.125	3.294		.107	.064		7350		.246	6600
SH-312	.324	.272	.141	.125	3.383	.120	.072	7350	.252	6600				
SH-315	.324	.274	.143	.125	3.415	.1205	.072	7350	.255	6500				
SH-325	.300	.300	.145	.125	3.515	.123	.074	7350	.261	6400				
SH-334	.300	.300	.147	.125	3.613	.126	.076	7350	.270	6000				
SH-343	.308	.292	.148	.125	3.712	.129	.077	7350	.270	5900				
SH-350	.285	.285	.148	.125	3.764	.122	.073	10500	.276	5900				

PARA LAS ESPECIFICACIONES DE DUREZA, VEA EL FINAL DE ESTA SECCIÓN.

Anillo de eje SH



NO. DE ANILLO	DIÁMETRO DEL EJE			TAMANO DE RANURA				TAMANO Y PESO DEL ANILLO				DIAM. LIMITE			¿ CARGA DE EMPUJE (lb)				
				DIAMETRO	ANCHURA	PROFUNDIDAD	DIAMETRO LIBRE		ESPEJOR***	Peso por 1000 piezas	Expandido Sobre el Eje	Liberado la Ranura	Limites de	esquinas rectas					
	Dg	Tol.	W				Tol.	d					Df	Tol.	T	Tol.	lbs.	L1	L2
SH-354	3.543	-	90.0	3.357	±.006 *.006*	.120	+.005 -.000	.093	3.277	+.020 -.030	.109	±.003	.109	73.0	4.25	4.07	46183	23300	
SH-362	3.625	3-5/8	92.1	3.435				.120	.095		3.352		.109	.109	76.0	4.33	4.14	47299	24300
SH-368	3.688	3-11/16	93.7	3.493				.120	.097		3.410		.109	.109	80.0	4.31	4.12	48010	25300
SH-375	3.750	3-3/4	95.2	3.552				.120	.099		3.468		.109	.109	83.0	4.52	4.33	48822	26200
SH-387	3.875	3-7/8	98.40	3.673				.120	.101		3.584		.109	.109	88.0	4.62	4.42	50446	27700
SH-393	3.938	3-15/16	100.0	3.734				.120	.102		3.642		.109	.109	95.0	4.70	4.50	51359	28400
SH-400	4.000	4	101.6	3.792				.120	.104		3.700		.109	.109	101.0	4.76	4.56	52171	29400
SH-412	4.125	4-1/8	104.8	3.915				.120	.105		3.800		.109	.109	101.2	5.00	4.78	53200	29800
SH-425	4.250	4-1/4	108.0	4.065				.120	.092		3.989		.109	.109	112.0	4.98	4.80	55419	27600
SH-437	4.375	4-3/8	111.1	4.190				.120	.092		4.106		.109	.109	115.0	5.22	5.04	57043	28400
SH-450	4.500	4-1/2	114.3	4.310	.120	.095	4.223	.109	.109	132.0	5.37	5.18	58667	30200					
SH-475	4.750	4-3/4	120.6	4.550	.120	.100	4.458	.109	.109	113.0	5.62	5.42	61915	33600					
SH-500	5.000	5	127.0	4.790	.120	.105	4.692	.109	.109	149.0	5.77	5.56	65163	37100					
SH-525	5.250	5-1/4	133.3	5.030	±.007 *.006*	.139	+.006 -.000	.110	4.927	+.020 -.040	.125	±.004	.125	190.0	6.10	5.89	78460	40800	
SH-550	5.500	5-1/2	139.7	5.265				.117	5.162		.125		202.5	6.45	6.22	82215	45500		
SH-575	5.750	5-3/4	146.0	5.505				.122	5.396		.125		220.0	6.69	6.45	85971	49600		
SH-600	6.000	6	152.4	5.745				.127	5.631		.125		210.0	6.91	6.66	89625	53800		
SH-625	6.250	6-1/4	158.7	5.985	±.008 *.006*	.174	+.008 -.000	.132	5.866	+.020 -.050	.156	±.005	.156	282.0	7.26	7.00	116522	58300	
SH-650	6.500	6-1/2	165.1	6.225				.137	6.100		.156		330.0	7.62	7.35	121191	62900		
SH-675	6.750	6-3/4	171.4	6.465				.142	6.335		.156		356.0	7.83	7.55	125860	67700		
SH-700	7.000	7	177.8	6.705				.147	6.570		.156		371.0	7.86	7.78	130529	72700		
SH-725	7.250	7-1/4	184.2	6.942				.209	.154		6.775		.187	510.0	7.59	8.13	162096	78900	
SH-750	7.500	7-1/2	190.5	7.180				.209	.160		7.009		.187	534.0	8.73	8.41	167678	84800	
SH-775	7.750	7-3/4	196.9	7.420				.209	.165		7.243		.187	545.0	8.85	8.52	173261	90450	
SH-800	8.000	8	203.2	7.660				.209	.170		7.478		.187	640.0	9.25	8.91	178843	96100	
SH-825	8.250	8-1/4	209.6	7.900				.209	.175		7.712		.187	665.0	9.54	9.19	184426	102100	
SH-850	8.500	8-1/2	215.9	8.140				.209	.180		7.947		.187	692.0	9.79	9.43	190008	108100	
SH-875	8.750	8-3/4	222.3	8.380	.209	.185	8.181	.187	712.0	10.40	10.00	195591	114450						
SH-900	9.000	9	228.6	8.620	.209	.190	8.415	.187	737.0	10.60	10.22	201173	120800						
SH-925	9.250	9-1/4	234.9	8.860	.209	.195	8.650	.187	760.0	10.85	10.50	206756	128225						
SH-950	9.500	9-1/2	241.3	9.100	.209	.200	8.885	.187	785.0	11.10	10.70	212338	134200						
SH-975	9.750	9-3/4	247.6	9.338	.209	.206	9.120	.187	845.0	11.35	10.95	217921	142000						
SH-1000	10.000	10	254.0	9.575	.209	.212	9.355	.187	910.0	11.60	11.20	223503	149800						

**TAMANOS 12 A-23 DE MATERIAL ESTANDAR- ACERO AL CARBONO; MATERIAL OPCIONAL- COBRE DE BERILIO.

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

¡BASADO 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

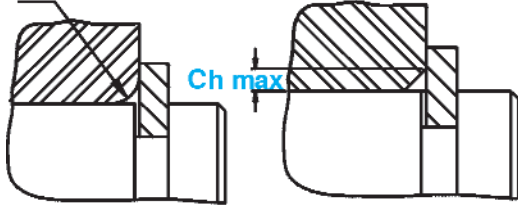
***PARA LOS ANILLOS DE RETENCION CON RECUBRIMIENTO ELECTROLITICO, AÑADA 0.002" AL ESPESOR MAXIMO INDICADO.

EL ESPESOR MAXIMO SERA UN MINIMO DE 0.0002" MENOR QUE LA ANCHURA (W) DE RANURA INDICADA.

Montados axialmente, externos

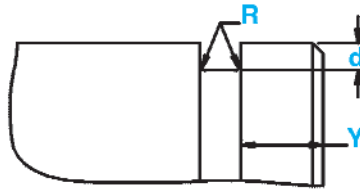
Una vez instalados en la ranura de un eje,
el resalte mantiene el conjunto en su lugar.

R max

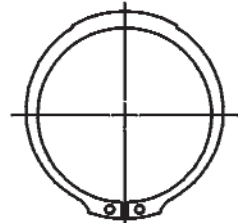


Radios y Bisel de Esquina Máximos

Vista desarrollada del perfil de ranura y margen del borde (Y) Radios inferiores máximos (R), esquinas agudas para tamaños de anillo 12 a 23; 0,003 para tamaños de anillo - 25 a -35; 0,005 para tamaños de anillo -37 a -100; 0,010 para tamaños de anillo -102 a -1000.



Diseño de orejetas alternativo para tamaños SH-12 a SH 23.



Diseño alternativo a opción del fabricante

NO. DE ANILLO	ALTURA DE OREJETA		SECCIÓN MÁXIMA		SECCIÓN MÍNIMA		DIÁMETRO DEL AGUJERO		DIÁMETRO DE CALIBRACIÓN	RADIOS DE ESQUINA Y BISEL ADMISIBLES			CARGA MAX. c/R máx. o Ch máx. (lb)	MARGEN DEL BORDE	LÍMITES DE RPM Material Estándar
	H	Tol.	S max	Tol.	S min	Tol.	R	Tol.		Gd Max	R max	Ch max		Y	
SH-354	.310		.310		.149		.125		+ .015 - .002	3.809	.123	.074	10500	.279	5800
SH-362	.310		.310		.153		.125			3.898	.127	.076	10500	.285	5700
SH-368	.310		.310		.156		.125			3.966	.130	.078	10500	.291	5600
SH-375	.342	± .005	.342	± .008	.160	± .008	.125			4.037	.133	.080	10500	.297	5500
SH-387	.342		.342		.163		.125			4.169	.137	.082	10500	.303	5100
SH-393	.342		.342		.163		.125			4.230	.137	.082	10500	.306	5200
SH-400	.342		.342		.163		.125		+ .020 - .005	4.288	.135	.081	10500	.312	5000
SH-412	.380		.318		.165		.125			4.410	.135	.081	10500	.315	4900
SH-425	.342		.342		.176		.125			4.558	.146	.088	10500	.276	4800
SH-437	.342		.342		.176		.125			4.683	.146	.088	10500	.276	4700
SH-450	.405		.405		.185		.125			4.860	.102	.061	10500	.285	4500
SH-475	.405		.405		.136		.125			4.996	.115	.069	10500	.300	4200
SH-500	.405	± .008	.405	± .010	.194	± .010	.156			5.346	.165	.099	10500	.315	4000
SH-525	.435		.435		.211		.156			5.605	.169	.101	13500	.330	3900
SH-550	.435		.435		.209		.156			5.867	.175	.105	13500	.351	3700
SH-575	.435		.435		.220		.156			6.134	.184	.110	13500	.366	3500
SH-600	.435		.435		.171		.156			6.302	.143	.086	13500	.381	3400
SH-625	.485		.485		.176		.156			6.568	.148	.089	21000	.396	3100
SH-650	.485		.485		.236		.156			6.905	.191	.114	21000	.411	3000
SH-675	.515		.515		.246		.187			7.172	.200	.120	21000	.426	3000
SH-700	.515		.515		.256		.187			7.439	.208	.125	21000	.441	2900
SH-725	.545		.545		.267		.187			7.700	.214	.128	30000	.460	2800
SH-750	.545		.545		.277		.187			7.963	.220	.132	30000	.480	2700
SH-775	.560	± .012	.560	± .015	.285	± .015	.187			8.228	.227	.136	30000	.495	2600
SH-800	.560		.560		.294		.187			8.493	.235	.141	30000	.510	2500
SH-825	.580		.580		.304		.187			8.758	.242	.146	30000	.525	2400
SH-850	.580		.580		.314		.187			9.023	.250	.150	30000	.540	2300
SH-875	.735		.591		.322		.187			9.280	.258	.155	30000	.555	2200
SH-900	.735		.609		.333		.187			9.557	.267	.160	30000	.570	2200
SH-925	.735		.625		.341		.187			9.830	.274	.164	30000	.585	2100
SH-950	.735		.642		.350		.187			10.086	.281	.168	30000	.600	2100
SH-975	.735		.658		.358		.187			10.340	.287	.172	30000	.618	2000
SH-1000	.735		.675		.367		.187			10.610	.294	.176	30000	.636	2000

PARA LAS ESPECIFICACIONES DE DUREZA, VEA EL FINAL DE ESTA SECCIÓN.

GAMAS DE DUREZA: ANILLOS DE ACERO AL CARBONO (SAE 1060-1090)

TIPO DE ANILLO	GAMA DE TAMAÑOS	ESCALA	DUREZA ROCKWELL
SH	25-46	30N	69.5-73
	50-81	30N	66-71
	84-102	C	47-53
	106-343	C	47-52
	350-700	C	44-51
	725-1000	C	40-47

GAMAS DE DUREZA: ANILLOS DE ACERO INOXIDABLE (PH 15-7MO)

TIPO DE ANILLO	GAMA DE TAMAÑOS	ESCALA	DUREZA ROCKWELL
SH	25-81	30N	63-69.5
	87+	C	44-51

GAMAS DE DUREZA: ANILLOS DE COBRE DE BERILIO

TIPO DE ANILLO	GAMA DE TAMAÑOS	ESCALA	DUREZA ROCKWELL
SH	12-23	15N	77-82*
	25-102	30N	56.5-62
	106+	C	37-43