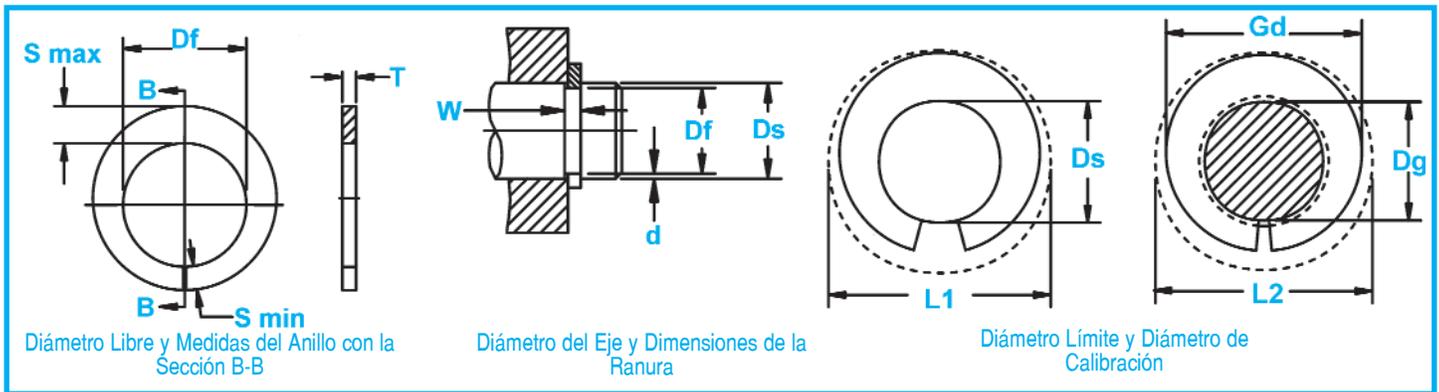


Anillos de eje SHM



NO. DE ANILLO	DIÁMETRO DEL EJE			TAMAÑO DE RANURA					TAMAÑO Y PESO DEL ANILLO				DIÁM. LÍMITE		CARGA DE EMPUJE (lb)		
				DIÁMETRO	ANCHURA	PROFUNDIDAD	DIÁMETRO 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
SHM-10	.101		-	.093	±.001	.024		.004	.090		.020		.036	.160	.152		30
SHM-12	.125	±.001	1/8	.115	.0015*	.024	+.002	.005	.112		.020		.050	.186	.176		40
SHM-13	.134		-	.124		.024	-.000	.005	.120	±.002	.020		.059	.197	.187		45
SHM-15	.156		5/32	.144		.029		.006	.140		.025		.122	.252	.240	**	65
SHM-18	.188		3/16	.174		.029		.007	.168		.025		.179	.297	.283	VEA LA	90
SHM-20	.203		13/64	.189		.029		.007	.180		.025	±.002	.167	.302	.288	NOTA	100
SHM-22	.219		7/32	.205		.039		.007	.200	±.003	.035		.334	.345	.331	ABAJO	110
SHM-25	.250		1/4	.232	±.0015	.039		.009	.224		.035		.386	.384	.366	**	160
SHM-26	.266		17/64	.248	+.002*	.039	+.003	.009	.240		.035		.416	.406	.388		170
SHM-31	.312	±.0015	5/16	.292		.039	-.000	.010	.284		.035		.626	.478	.458		220
SHM-32	.328		21/64	.308		.039		.010	.300		.035		.688	.498	.480		230
SHM-37	.375		3/8	.351	±.002.002*	.046		.012	.340		.042		1.035	.567	.543		315

**TAMAÑOS 12 A-23 DE MATERIAL ESTÁNDAR- ACERO AL CARBONO; MATERIAL OPCIONAL- COBRE DE BERILIO.

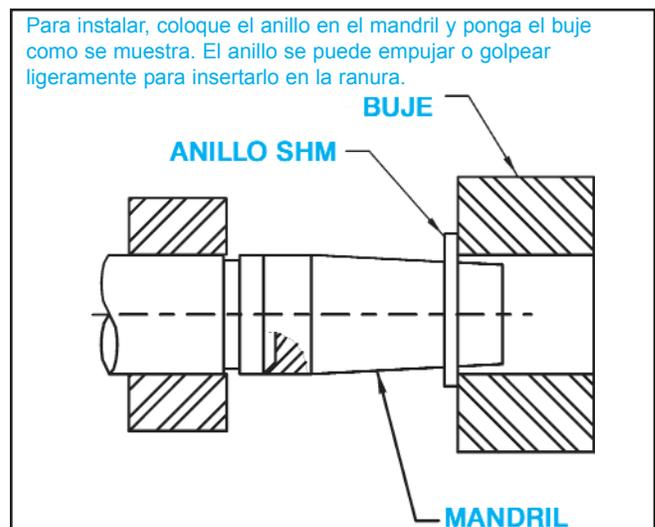
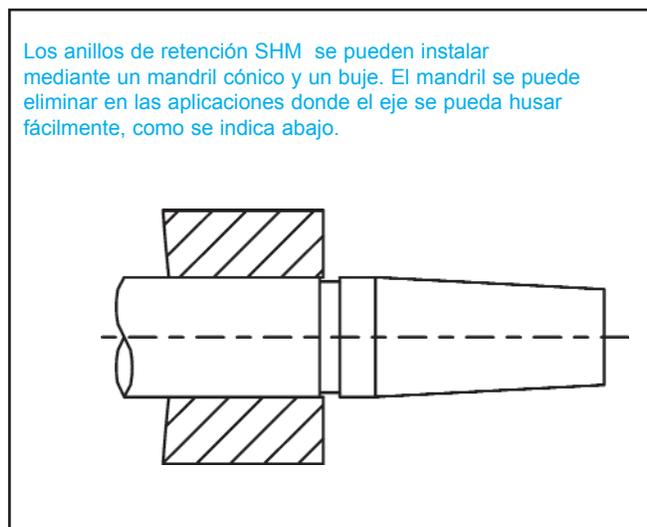
* F.I.M. (MOVIMIENTO TOTAL DE INDICADOR)- DESVIACIÓN MÁXIMA PERMITIDA DE CONCENTRICIDAD ENTRE RANURA Y EJE.

¡BASADO EN LAS CARCASAS Y EJES FABRICADOS CON ACERO LAMINADO EN FRÍO. PARA UNA EXPLICACIÓN DE LAS FÓRMULAS APLICADAS PARA DERIVAR LAS CARGAS DE EMPUJE Y OTROS DATOS DEL RENDIMIENTO, PONGASE EN CONTACTO CON EL DEPARTAMENTO DE INGENIERÍA DE

***PARA LOS ANILLOS DE RETENCIÓN CON RECUBRIMIENTO ELECTROLÍTICO, ANADA 0.002" AL ESPESOR MÁXIMO INDICADO.

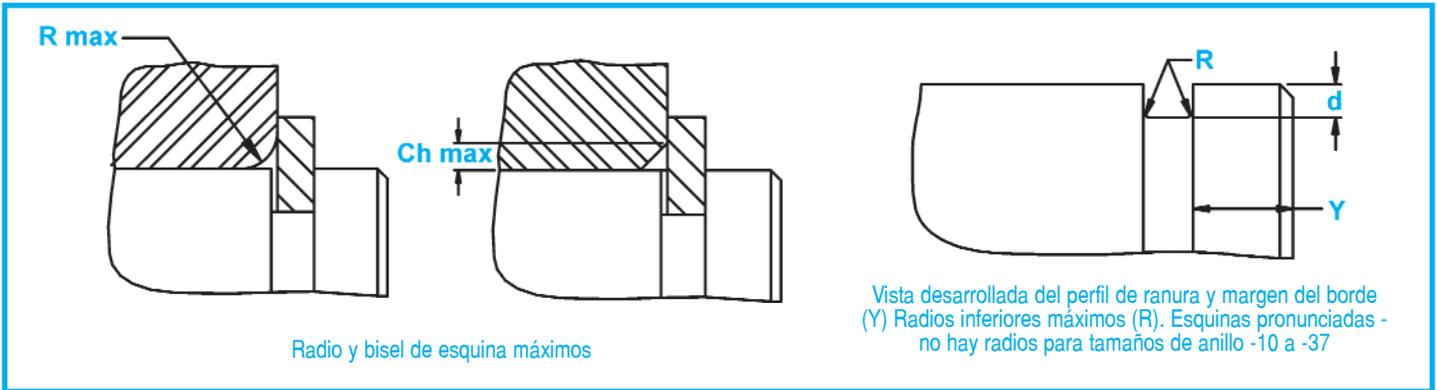
EL ESPESOR MÁXIMO SERÁ UN MÍNIMO DE 0.0002" MENOR QUE LA ANCHURA (W) DE RANURA INDICADA.

INSTALACIÓN DE LOS ANILLOS SHM DE ROTOR CILP



Montados axialmente, externos

Este anillo a prueba de manipulaciones no se puede desmontar fácilmente una vez instalado.



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	LÍMITES 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.	G	Tol.
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

GAMAS DE DUREZA: ANILLOS DE COBRE DE BERILIO

TIPO DE ANILLO	GAMA DE TAMAÑOS	ESCALA	DUREZA ROCKWELL
SHM	10-15	15N	77.0-82.0*
	18+	30N	54-62

*LA DUREZA NO SE PUEDE COMPROBAR CON CUALQUIER GRADO DE EXACTITUD DIRECTAMENTE EN ESTOS ANILLOS.

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

TIPO DE ANILLO	GAMA DE TAMAÑOS	ESCALA	DUREZA ROCKWELL
SHM	10-15	15N	85.5-87.4*
	18+	30N	68.5-72

*LA DUREZA NO SE PUEDE COMPROBAR CON CUALQUIER GRADO DE EXACTITUD DIRECTAMENTE EN ESTOS ANILLOS.

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

TIPO DE ANILLO	GAMA DE TAMAÑOS	ESCALA	DUREZA ROCKWELL
SHM	10-15	15N	82.5-86.0*
	18+	30N	63.0-69.5

*LA DUREZA NO SE PUEDE COMPROBAR CON CUALQUIER GRADO DE EXACTITUD 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, termotratado.

