

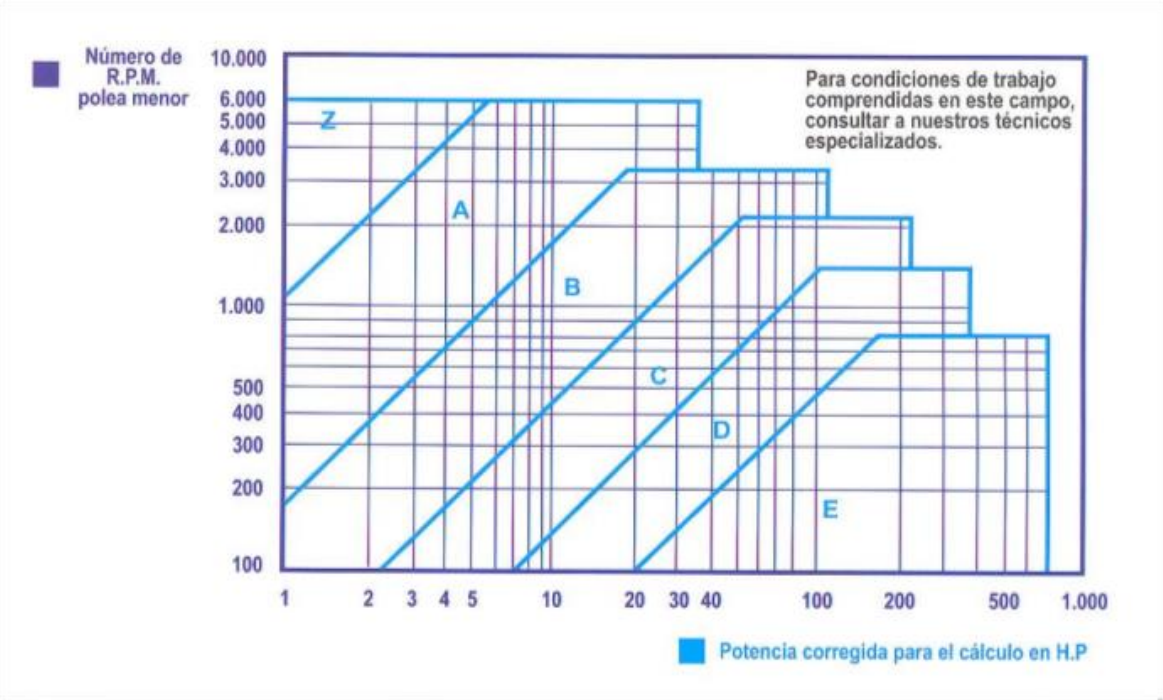
Anexo K. Tablas del catálogo industrial DUNLOP.

Tabla K.1. Factores de servicio para transmisión de correas

Tabla N° 3 - Coeficiente de corrección de la potencia						
Tipo de máquina conductora Tipo de máquina conducida	Motores de corriente alterna, torque normal, a jaula de ardilla, sincrónicos; fase partida. Motores de corriente continua, bobinado en shunt. Máquinas de combustión interna, cilindros múltiples.			Motores de corriente alternada, alto torque, alto deslizamiento, bobinado en serie y anillado colector. Motores de corriente continua, bobinado en serie y bobinado compound. Máquina a combustión interna, monocilíndrica. Ejes en línea. Acople directo y con embrague		
	Servicio intermedio hasta 7 horas diarias	Servicio normal 8 a 15 horas diarias	Servicio continuo más de 16 horas diarias	Servicio intermedio hasta 7 horas diarias	Servicio normal 8 a 15 horas diarias	Servicio continuo más de 16 horas diarias
Agitador para líquidos y semilíquidos, ventiladores y aspiradores, compresores y bombas centrífugas. Sopladores hasta 10 HP. Transportadores livianos.	1.0	1.1	1.2	1.1	1.2	1.3
Cintas transportadoras para arena, granos, etc. Mezcladores de panadería. Sopladores de más de 10 HP, generadores. Línea a ejes (ejes principales), máquinas de lavaderos, máquinas herramienta, punzadoras, prensa, guillotinas, bombas rotativas positivas. Máquinas de imprenta, zarandas vibradoras y giratorias.	1.1	1.2	1.3	1.2	1.3	1.4
Máquina de ladrillos y cerámicas, elevadores a cangilones. Generadores y excitatrices. Compresores a pistón, transportadores, molinos a martillos, molinos batidores para papel, bombas a pistón, sopladores positivos. Pulverizadores, desmenuzadoras, sierras y máquinas para elaboración de madera, máquinas textiles.	1.2	1.3	1.4	1.4	1.5	1.6
Trituradoras (giratorias, mandíbulas, bolas). Molinos (bolas, laminadores, barras). Calamandra para goma, bambury-extrusoras.	1.3	1.4	1.5	1.5	1.6	1.8

Fuente: <https://www.dunlop.com.ar/catalogos/03-Catalogodecorreasindustriales.pdf>

Figura K.1. Gráfica para selección del tipo de la correa según el catálogo DUNLOP



Fuente: <https://www.dunlop.com.ar/catalogos/03-Catalogodecorreasindustriales.pdf>

Tabla K.2. Diámetros recomendados según el tipo de correa del catálogo DUNLOP

Tabla N° 1						
Ø mm	Z	A	B	C	D	E
50						
53						
56						
60	•					
63	•					
67	•					
71	•	•				
75	•	•				
80	•	•				
90	•	•				
95	•	•				
100	•	•				
106	•	•				
112	•	•	•			
118	•	•	•			
125	•	•	•			
132	•	•	•			
140	•	•	•			
150	•	•	•			
160	•	•	•			
170	•	•	•			
180	•	•	•	•		
200	•	•	•	•	•	
212	•	•	•	•	•	
224	•	•	•	•	•	
236	•	•	•	•	•	
250	•	•	•	•	•	
265	•	•	•	•	•	
280	•	•	•	•	•	
300	•	•	•	•	•	

Tabla N° 1						
Ø mm	Z	A	B	C	D	E
315	•	•	•	•	•	
355	•	•	•	•	•	
375	•	•	•	•	•	
400	•	•	•	•	•	
425	•	•	•	•	•	
450	•	•	•	•	•	
475	•	•	•	•	•	
500	•	•	•	•	•	
530	•	•	•	•	•	
560	•	•	•	•	•	
600	•	•	•	•	•	
630	•	•	•	•	•	
670	•	•	•	•	•	
710	•	•	•	•	•	
750	•	•	•	•	•	
800	•	•	•	•	•	
900	•	•	•	•	•	
1000	•	•	•	•	•	
1060	•	•	•	•	•	
1120	•	•	•	•	•	
1250	•	•	•	•	•	
1400	•	•	•	•	•	
1500	•	•	•	•	•	
1600	•	•	•	•	•	
1800	•	•	•	•	•	
1900	•	•	•	•	•	
2000	•	•	•	•	•	
2240	•	•	•	•	•	
2500	•	•	•	•	•	
3000	•	•	•	•	•	

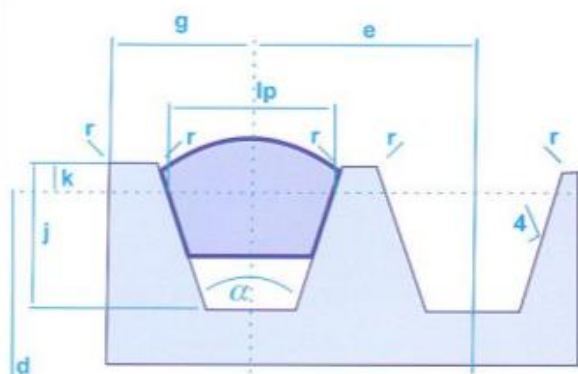
Según normas BS 3790 • Diámetro especificado. •• Diámetro especialmente recomendado.

IMPORTANTE: Al aumentar el diámetro de polea aumenta la vida útil de la correa.

Fuente: <https://www.dunlop.com.ar/catalogos/03-Catalogodecorreasindustriales.pdf>

Tabla K.3. Dimensiones de las poleas según catálogo DUNLOP

En la tabla siguiente se dan los datos relevantes del perfil y de la dimensión de la garganta de la polea con la notación siguiente:



- l_p Ancho primitivo.
- k Altura mínima de la garganta sobre la línea primitiva.
- j Profundidad mínima de la garganta sobre la línea primitiva.
- α Angulo de la garganta.
- d Diámetro primitivo.
- e Paso entre ejes de gargantas.
- g Distancia entre el eje de la garganta y el bore de la polea.
- r Radio de acabado de arista.

Sección de Correa	l_p (mm)	k (mm)	j (mm)	e (mm)	g (mm)	$\Delta \alpha$
Z	8.5	2.5	7	12 ± 0.3	8^{+1}_{-1}	$\pm 1^\circ$
A	11	3.3	8.7	16 ± 0.3	9.5^{+2}_{-0}	$\pm 1^\circ$
B	14	4.2	10.8	19 ± 0.4	$12.5^{+3.8}_{-0}$	$\pm 1^\circ$
C	19	5.7	14.3	25.5 ± 0.5	$17.5^{+3.8}_{-0}$	$\pm 1/2^\circ$
D	27	8.1	19.9	36.5 ± 0.6	$22.2^{+6.35}_{-0}$	$\pm 1/2^\circ$
E	32	9.6	23.4	44.5 ± 0.7	$28.5^{+6.35}_{-0}$	$\pm 1/2^\circ$

En poleas de gargantas múltiples la diferencia entre los diámetros primitivos, máximos y mínimos, no debe superar los valores indicados a continuación:

	Z	A	B	C	D	E
Δd (mm)	0.4	0.4	0.4	0.6	1	1.2

Fuente: <https://www.dunlop.com.ar/catalogos/03-Catalogodecorreasindustriales.pdf>