

BEVEL GEAR OPERATORS

CAPACITY AND TECHNICAL DATA - CAPACIDAD Y DATOS TÉCNICOS

MODEL MODELO	RATIO RELACIÓN	EFFICIENCY FACTOR EFICIENCIA	THRUST CAPACITY CAPACIDAD DE EMPUJE		OUTPUT TORQUE PAR SALIDA	MAX. DIAM THREADED STEM MAX. D. VASTAGO ROSCADO	MAX. DIAM KEYED STEM MAX. D. VASTAGO ENCHAVETADO
			NUT Br-Al TUERCA Br-Al	NUT Ni-Resist TUERCA Ni-Resist			
			Kg	Kg	Kg m MAX.	mm	mm
FL0-4	4:1	3,2	8000	8000	50	40	30
FL0-4-1	4:1	3,2	8000	8000	50	40	30
FL1-4	4:1	3,2	18200	13600	103	54	45
FL1-6	6:1	4,8	18200	13600	103	54	45
FL2-4	4:1	3,2	36300	25000	207	64	53
FL3-4	4:1	3,2	45400	45400	414	83	69
FL4-6	6:1	4,8	82500	82500	775	96	78
FL5-6	6:1	5,4	120000	120000	1250	110	89
FL6-6	6:1	5,4	180000	180000	1600	125	101

TORQUE AND THRUST CAPACITY

This data corresponds to manual operation, where an input speed of 12 rpm is considered. The maximum torque is obtained by applying the following correcting factors:

INPUT SPEED	VELOCIDAD DE ENTRADA (r.p.m.)	12	20	40	60	80	100	120	140	160	180
TORQUE CORRECTING FACTOR	FACTOR DE CORRECCIÓN DEL PAR	1	0,99	0,96	0,93	0,90	0,87	0,84	0,81	0,78	0,75

CAPACIDAD DE PAR Y EMPUJE

Estos datos corresponden a operación manual, donde se considera una velocidad de entrada de 12 rpm. El par máximo se obtendrá introduciendo los siguientes factores de corrección: