



ÍNDICE SEÇÃO F

SPROCKETS DE ENGENHARIA

PRODUTO	PÁGINA
ÍNDICE	F-1 – F-2
SPROCKETS DE ENGENHARIA DE AÇO E DE FUNDIÇÃO	F-3
SPROCKETS DE AÇO ACCU-TORCH® PARA CORRENTE DE ENGENHARIA	F-4
SPROCKETS BIPARTIDOS (INSTANT SPLIT®)	F-5
CUBOS DESMONTÁVEIS SÓLIDOS E BIPARTIDOS	F-6
SPROCKETS ACCU-TORCH® COM PINO CISALHANTE	F-7 – F-9
SPROCKETS ACCU-TORCH® PARA CORRENTE DE ENGENHARIA	F-10 – F-16
PASSO 1.654 (62)	F-11
PASSO 2.609 (78)	F-11
PASSO 3.067 (1568)	F-12
PASSO 3.075 (1030)	F-12
PASSO 3.075 (82)	F-13
PASSO 3.500 (238)	F-13
PASSO 4.000 (124)	F-14
PASSO 4.063 (1240)	F-14
PASSO 4.500 (635)	F-15
PASSO 5.000 (1207)	F-15
PASSO 6.050 (132)	F-15
81X SPROCKET COM DENTE DE GANCHO	F-16
ENGRENAGEM DE ESTRELA	F-16
SPROCKETS DE FUNDIÇÃO PARA CORRENTE DE ENGENHARIA	F-17 – F-42
SPROCKETS DE ENGENHARIA DE FABRICAÇÃO ESPECIAL	F-17
TAMANHOS DE SPROCKETS DE FUNDIÇÃO	F-18
TIPOS DE SPROCKETS DE FUNDIÇÃO	F-19 – F-20
INFORMAÇÃO NECESSÁRIA PARA COTAR	F-21
PASSO 1.631 (55)	F-22
PASSO 1.654 (62)	F-22
PASSO 2.308 (67)	F-23
PASSO 2.609 (78)	F-23
PASSO 4.000 (94R)	F-24
PASSO 4.000 (95R)	F-24
PASSO 4.000 (102B)	F-24
PASSO 5.000 (H102)	F-25
PASSO 4.040 (102.5)	F-25
PASSO 3.075 (103)	F-25
PASSO 6.000 (H104)	F-26
PASSO 6.000 (W106)	F-26
PASSO 6.000 (S110)	F-26
PASSO 6.000 (W110)	F-26
PASSO 4.760, 7.240 (111SP)	F-27
PASSO 4.760 (111)	F-27
PASSO 8.000 (WD112)	F-27
PASSO 8.000 (WD116)	F-27
PASSO 6.000 (WD119)	F-28
PASSO 6.000 (WD120)	F-28
PASSO 9.000 (H121)	F-28
PASSO 8.000 (WD122)	F-28
PASSO 9.000 (WD123)	F-28
PASSO 4.000 (H124)	F-29
PASSO 4.000 (130)	F-29

F-1

ÍNDICE

SEÇÃO F



SPROCKETS DE ENGENHARIA

PRODUTO	PÁGINA
SPROCKETS DE FUNDIÇÃO (CONT.)	F-17 – F-42
PASSO 6.050 (132)	F-30
PASSO 3.000 (183)	F-30
PASSO 4.000 (188)	F-31
PASSO 4.000 (194)	F-31
PASSO 6.000 (196)	F-32
PASSO 6.000 (197)	F-32
PASSO 3.031 (348)	F-32
PASSO 4.031 (458)	F-33
PASSO 4.031 (468)	F-33
PASSO 8.000 (WD480)	F-33
PASSO 4.000 (483)	F-33
PASSO 2.563 (520)	F-34
PASSO 4.000 (531)	F-34
PASSO 6.000 (625R)	F-34
PASSO 2.250 (667)	F-34
PASSO 6.031 (678)	F-35
PASSO 6.031 (698)	F-35
PASSO 6.000 (CS720S)	F-35
PASSO 6.000 (720S)	F-36
PASSO 6.000 (A730)	F-36
PASSO 6.000 (823)	F-37
PASSO 4.000 (825)	F-37
PASSO 6.000 (830)	F-37
PASSO 6.000 (844)	F-38
PASSO 6.000 (856)	F-38
PASSO 9.000 (E922)	F-38
PASSO 9.000 (F933)	F-39
PASSO 6.000 (F951)	F-39
PASSO 9.000 (B963R)	F-39
PASSO 9.000 (D963R)	F-39
PASSO 9.000 (E963R)	F-40
PASSO 9.000 (F963R)	F-40
PASSO 9.031 (998)	F-40
PASSO 3.075 (1030)	F-40
PASSO 4.040 (1113)	F-41
PASSO 4.000 (1120)	F-41
PASSO 6.000 (1131)	F-41
PASSO 12.000 (F1222)	F-41
PASSO 4.063 (1240)	F-42
PASSO 6.000 (2180)	F-42
PASSO 12.000 (4850)	F-42
PASSO 2.500 (9250)	F-42
RODAS DE TRAÇÃO	F-43 – F-45
CUBOS SEGMENTADOS	F-46
SPROCKETS SEGMENTADOS	F-47
RASGOS DE CHAVETAS E OPRESSORES	F-48



Sprockets de Engenharia de Aço e de Fundição



Os Sprockets de Engenharia *Martin* estão fabricados com os mais altos padrões de qualidade. A *Martin* oferece sprockets de Engenharia de Aço com os dentes cortados à chama (Accu-Torch®) e de Ferro Fundido.

O Padrão ANSI para o perfil dos dentes cortados à chama, projeto de raiz alongada, promove um efeito de auto limpeza da raiz para manter as aplicações mais demandantes em movimento.

Estes sprockets estão disponíveis no tipo A, B ou C:

- O tipo A (sem cubo) é usado em aplicações para soldar.
- O tipo B (cubo só de um lado) é usado em aplicações onde a folga da largura é estreita. Estes sprockets geralmente são mais baratos que o tipo C.
- O tipo C (com cubos em ambos lados) é usado em aplicações onde o tipo B não é o suficientemente largo para suportar o torque produzido pela transmissão.

A *Martin* também oferece estes sprockets com construção bipartida. Este tipo permite instalar e desinstalar o sprocket facilmente. Podem ser usados em praticamente qualquer aplicação. O eixo e o rasgo da chaveta de segurança estão mais ajustados que numa montagem normal com opressores.

Também temos disponíveis estes sprockets com tratamento térmico por indução, endurecimento por chama ou com chilled rim, para maior durabilidade do sprocket.



Sprockets de Aço Accu-Torch® para Corrente de Engenharia

Martin



Os Sprockets de Aço Accu-Torch® da *Martin* estão disponíveis para todas as correntes de engenharia nos tipos A, B e C. Também estão disponíveis como bipartidos com cubo soldado e bipartidos com cubo sólido ou desmontável. E além disso como tipo pino cisalhante. Envie-nos os seus requerimentos.

Se possível, especifique o número da corrente, diâmetro de passo, número de dentes, tamanho do furo e do rasgo da chaveta e o tipo do cubo requerido.

Os sprockets Accu-Torch® não estão projetados para substituir os sprockets para corrente de rolos.

Sprockets para Corrente de Engenharia de Fabricação Especial



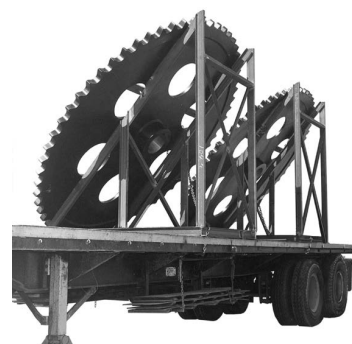
**SPROCKET PARA CORRENTE
DE ARRASTE
DE AÇO**



**SPROCKET
ACCU-TORCH® COM
FURO NERVURADO
E COM ALÍVIO DE
LODO**



**SPROCKET ACCU-TORCH®
ESPECIAL PARA TRATAMENTO
DE ÁGUAS RESIDUAIS**

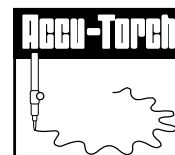


**SPROCKET ACCU-TORCH®
DE 3 M DE DIÂMETRO UTILIZADO
NAS FÁBRICAS DE PAPEL**

Ligue para a *Martin* para satisfazer aos seus requerimentos de partes feitas sob pedido.



Sprockets Bipartidos (Instant Split®)

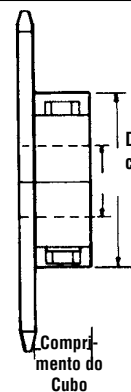


O projeto dos Sprockets Accu-Torch® Bipartidos da *Martin* permite que a sua instalação seja simples e rápida utilizando apenas uma chave inglesa, o que reduz consideravelmente os tempos de parada



Tamanho dos Sprockets Accu-Torch® para Cubos Instant Split®

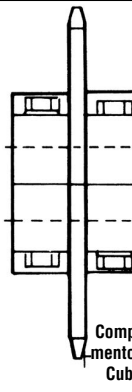
		Número de Dentes Mínimo										
		Número de Corrente / Passo										
No. de Cubo Bipartido	Furo	62	78	1568	1030	82	238	124	1240	635	1207	132
		1.654	2.609	3.067	3.075	3.075	3.500	4.000	4.063	4.500	5000	6.050
S-1	.75" - 1.5"	9	7									
S-2	1.375" - 2.25"	12	8	8	8	7	8	6	7			
S-3	2" - 3"	15	10	10	9	9	9	7	8	8		
S-4	2.75" - 4"	18	12	12	11	11	10	9	9	9	8	
S-5	3.75" - 5"	21	14	13	13	12	12	10	10	10	9	7
S-6	4.75" - 6"	23	15	14	14	13	13	11	11	11	10	8
S-7	5.75" - 7"	27	18	16	16	15	15	12	13	12	11	9
S-8	6.25" - 8"	31	20	18	18	17	16	14	14	14	13	10



Exemplo de Preço para Sprocket Tipo B
1030B25 Bipartido com Cubo S-3, Furo de 2.938", Rasgo da Chaveta e Opressor

Cubo S-3
Sprocket Tipo A 1030A25

Preço do Cubo
+ Preço do Sprocket
Preço Total



Exemplo de Preço para Sprocket Tipo C
1030B25 Bipartido com Cubos S-3, Furo de 2.938", Rasgo da Chaveta e Opressor
Dois Cubos S-3
Sprocket Tipo A 1030A25

Preço do Cubo
+ Preço do Sprocket
Preço Total

Os Cubos Bipartidos (Instant Split®) só podem ser utilizados com Sprockets Tipo A.

Número do Cubo	Furo	D.E. Cubo	Comprimento do Cubo ★	Pinos	Peso (kg)
S-1	.75" - 1.5"	3.125"	1"	.375" x 2.25"	0.8
S-2	1.375" - 2.25"	4.375"	1.25"	.5" x 3"	1.9
S-3	2" - 3"	6"	1.375"	.625" x 4.5"	3.8
S-4	2.75" - 4"	7.625"	1.5"	.75" x 5.5"	6.5
S-5	3.75" - 5"	9.25"	2"	1" x 6"	12.6
S-6	4.75" - 6"	10.25"	2.25"	1" x 6"	16.1
S-7	5.75" - 7"	12.5"	2.5"	1" x 7"	29.2
S-8	6.25" - 8"	14.5"	3"	1" x 8"	44.7

★ Para determinar o comprimento através do furo, somar a espessura do sprocket e o comprimento do cubo.

Para sprockets tipo C, considere duas vezes o comprimento do cubo.



Cubos Desmontáveis Sólidos e Bipartidos

SPROCKETS TIPO D — CUBOS DESMONTÁVEIS NO ESTOQUE

Os Sprockets tipo D consistem de um sprocket tipo A parafusado num cubo desmontável. Um sprocket sólido ou bipartido pode ser montado num cubo sólido ou bipartido. Quando solicitar um sprocket tipo D, certifique-se de que o sprocket selecionado seja o suficientemente grande para evitar que a corrente se monte sobre a flange do cubo (dimensão D).

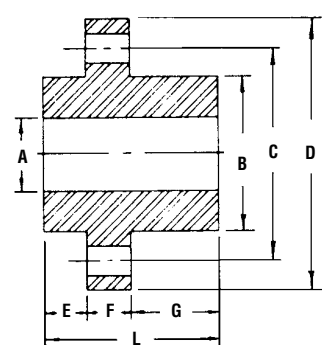
Os furos dos cubos tipo D permitem a troca das peças. Para

mudar a relação de velocidade, simplesmente remova o sprocket e o substitua por outro que tenha um número diferente de dentes. Quando o sprocket estiver desgastado vire-o para usar a superfície não desgastada dos dentes, aumentando assim a vida do sprocket.

Cubos Sólidos — Aço — Dimensões (Polegadas)

Número do Cubo	Furo A		Diâmetro do Cubo B	Círculo do Furo C	Diâmetro da Flange D	Furos		E	F	G★	L
	Piloto	Máximo				Número	Tamanho				
101	0.625	1.75	2.5	3.375	4.25	6	0.375	0.5	0.375	1.125	2
102	1.438	2	3	4	5	6	0.438	0.5	0.5	1.5	2.5
103	1.813	2.5	4	5.063	6	6	0.5	0.5	0.625	1.625	2.75
104	2.313	3	4.5	5.75	7	6	0.625	0.5	0.75	2	3.25
105	2.563	3.25	5	6.25	7.5	6	0.625	0.563	0.938	2.5	4
106	2.813	3.75	5.5	7	8.5	6	0.625	0.625	1	2.375	4
107	3.313	4	6	7.5	9	6	0.625	0.625	1.25	2.375	4.25
108	3.563	4.5	7	8.625	10.375	6	0.75	0.625	1.375	2.5	4.5
109	4.063	7	10.5	13	15.5	6	1	0.75	1.5	2.75	5

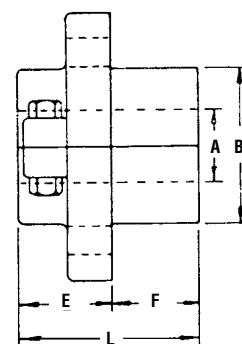
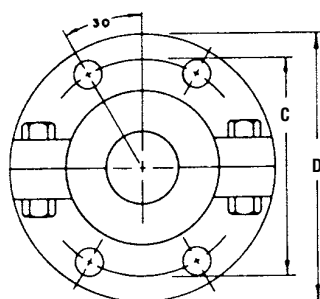
★ Os furos máximos indicados são os furos máximos que o rasgo da chave e o opressor padrão podem ter



ENCARGOS POR ALTERAÇÃO

Consulte a lista de preços e a folha de descontos para encargos por alteração.

O preço indicado na Lista de Preços é para cubos com furo piloto. Para obter o preço de um sprocket tipo D, soma o preço de lista do cubo mais os encargos aplicáveis por alteração com o preço de lista do sprocket tipo A, incluindo a usinagem, o furo para os pinos e o encargo por bipartido (se aplicar).



Cubos Bipartidos — Ferro Fundido — Dimensões (Polegadas)

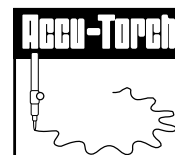
Número do Cubo	Furo A		Diâmetro do Cubo B	Círculo dos Furos C	Diâmetro da Flange D	Furos		E	F★	L
	Piloto	Máximo				Número	Tamanho			
102S	1.313	1.5	3	4	5	4	0.438	1.75	1.375	3.125
103S	1.563	2.25	4	5.063	6	4	0.5	2	1.5	3.5
104S	2.313	2.5	4.5	5.75	7	4	0.625	2.25	1.75	4
105S	2.563	2.75	5	6.25	7.5	4	0.625	2.25	1.875	4.125
106S	2.813	3.25	5.5	7	8.5	4	0.625	2.5	2	4.5
107S	3.313	3.5	6	7.5	9	4	0.625	3	1.75	4.75
108S	3.563	4	7	8.625	10.375	4	0.75	3.375	1.875	5.25
109S	4.063	6	10.5	13	15.5	4	1	4.125	1.75	5.875
109	4.063	7	10.5	13	15.5	6	1	0.75	1.5	2.75

Os furos máximos mostrados são furos máximos com rasgo da chave e opressor padrão.

★ Não se recomenda que a espessura do sprocket Accu-Torch® exceda a dimensão indicada.



Sprockets Accu-Torch® com Pino Cisalhante

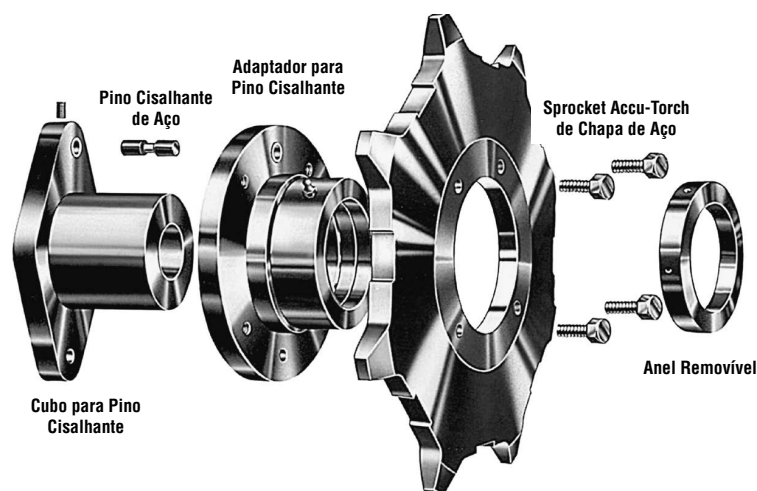


Os Sprockets com Pino Cisalhante são uma solução simples e confiável quando se tratar de proteger o maquinário dos altos custos dos danos ocasionados por travamentos ou sobrecargas.

O torque é transmitido por só um pino, que foi calibrado para se quebrar quando exceder o limite da carga. Quando esta sobrecarga ocorrer o pino se quebrará, desconectando a transmissão imediatamente.

O adaptador da montagem converte qualquer sprocket em um Sprocket com Pino Cisalhante em estoque, razão pela qual estes tipos de sprockets estão disponíveis para entrega imediata.

O procedimento para selecionar corretamente a Montagem do Pino Cisalhante se encontra na página F-9.



Montagem do Pino Cisalhante em Estoque

Tamanho da Montagem do Pino Cisalhante	Furo do Cubo (poleg.)	Cubo com Pino Cisalhante No. da Parte	Adaptador do Pino Cisalhante No. da Parte
SP-17	1" y MENOR	SPH-17	SPA-17
SP-18	1.063 - 1.25	SPH-18	SPA-18
SP-19	1.313 - 1.5	SPH-19	SPA-19
SP-20	1.563 - 1.75	SPH-20	SPA-20
SP-21	1.813 - 2	SPH-21	SPA-21
SP-22	2.063 - 2.25	SPH-22	SPA-22
SP-23	2.313 - 2.5	SPH-23	SPA-23
SP-24	2.563 - 2.75	SPH-24	SPA-24
SP-25	2.813 - 3	SPH-25	SPA-25
SP-26	3.063 - 3.5	SPH-26	SPA-26
SP-27	3.563 - 4	SPH-27	SPA-27
SP-28	4.063 - 4.5	SPH-28	SPA-28
SP-29	4.563 - 5	SPH-29	SPA-29
SP-30	4.875 - 5.5	SPH-30	SPA-30
SP-31	5.563 - 6	SPH-31	SPA-31

NOTAS PARA COTAR:

O Preço de Lista dos Cubos inclui qualquer tamanho de furo incluído nos furos estabelecidos. Inclui rasgo de chaveta, opressor padrão e uma bucha de aço endurecida para colocar o pino.

O Preço de Lista dos Adaptadores inclui a bucha de aço endurecida para colocar o pino e uma graxeira.

O Preço de Lista de Montagem Completa inclui todos os componentes da montagem como se mostra acima. O preço total da lista de qualquer Sprocket com Pino Cisalhante é o Preço de Lista da Montagem completa mais o preço de Lista do Sprocket (tirado da Lista de Preços de sprockets no estoque).

Os Sprockets de Reposição devem ser cotados diretamente da Lista de Preços incluindo os encargos por alteração.

Os Componentes da Montagem do Pino Cisalhante podem ser fornecidos separadamente e serão considerados como partes do estoque de acordo com as especificações padrão e as descrições anteriores.

Exemplos:

1. Sprocket Accu-Torch® com Pino Cisalhante no Estoque

Para obter o preço de um sprocket de 25 dentes para corrente 1030 com pino cisalhante (1030SP25) utilizando uma montagem de tamanho SP-26 com furo de 3.438", rasgo de chaveta e opressor padrão:

Preço de lista da montagem SP-26
 Preço de lista do sprocket 1030A2
 Preço Total de Lista.....

Veja a Lista de Preços

2. Sprocket e Adaptador de Pino Cisalhante, para ser instalado num cubo já existente

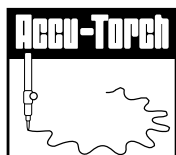
Para obter o preço de um Adaptador e um sprocket para substituir um sprocket 78A12 já existente numa montagem SP-20:

Preço de lista do adaptador SPA-20
 Preço de lista do sprocket 78A12.....
 Preço Total de Lista.....

Veja a Lista de Preços

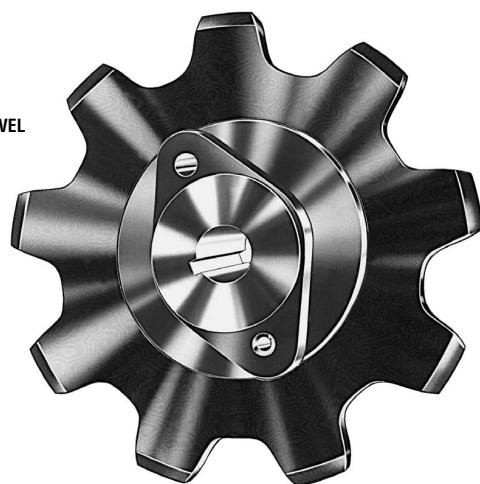
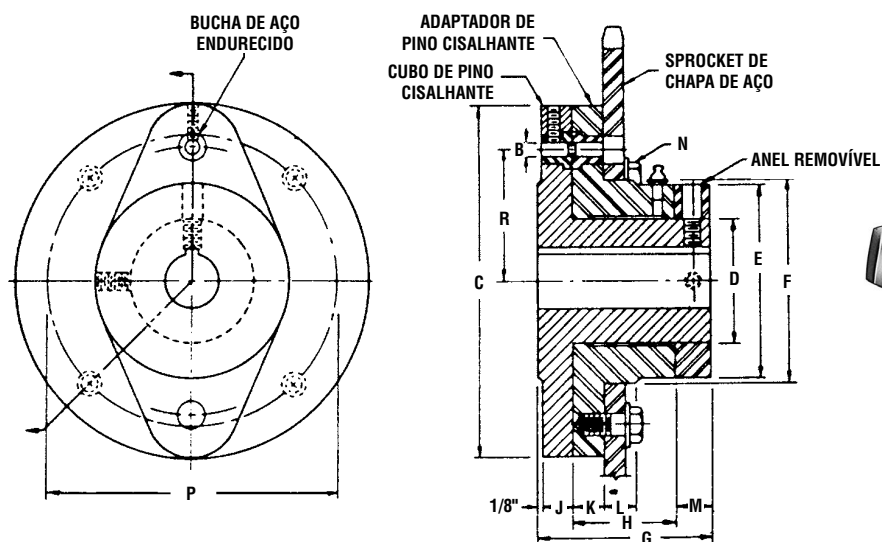
Os Sprockets com Pino Cisalhante podem ser fornecidos em outros tipos padrão ou de acordo com as especificações dos clientes. O preço será de acordo com a aplicação.

É importante que o torque da montagem selecionada seja revisado de acordo com a tabela de torques que se encontra na página F-9 e que se especifique o diâmetro ao que o pino deve ser usinado.



Sprockets Accu-Torch® com Pino Cisalhante

Martin



Tamanhos de Sprockets para Montagens de Pino Cisalhante no Estoque

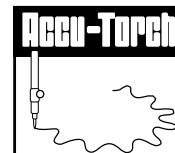
Número da Montagem do Pino Cisalhante	Furos do Cubo	Número Mínimo de Dentes										
		Número da Corrente / Passo										
		62	78	1568	1030	82	238	124	1240	635	1207	132
		1.654	2.609	3.067	3.075	3.075	3.500	4.000	4.063	4.500	5.000	6.050
SP-19	1.313 - 1.5	16									DISPONÍVEL SOB PEDIDO. CONTATE A SUA FILIAL MAIS PRÓXIMA	DISPONÍVEL SOB PEDIDO. CONTATE A SUA FILIAL MAIS PRÓXIMA
SP-20	1.563 - 1.75	17	12									
SP-21	1.813 - 2	19	13			11						
SP-22	2.063 - 2.25	21	14	13	13	12	12					
SP-23	2.313 - 2.5	22	15	14	13	13	12	10				
SP-24	2.563 - 2.75	25	16	15	15	14	13	11	12	11		
SP-25	2.813 - 3	26	18	16	16	15	14	12	13	12		
SP-26	3.063 - 3.5	28	19	17	17	16	15	13	13	13		
SP-27	3.563 - 4	32	21	19	19	18	17	14	15	14		
SP-28	4.063 - 4.5	34	22	20	20	19	18	15	15	15		
SP-29	4.563 - 5	36	24	21	21	20	19	16	16	15		
SP-30	4.875 - 5.5	41	27	24	23	23	21	18	18	17		
SP-31	5.563 - 6	45	30	26	25	25	23	20	20	19		

Dimensões da Montagem do Pino Cisalhante (Polegadas)

Número da Montagem do Pino Cisalhante	Pino Cisalhante		Diâmetro				Comprimento Total			Espessura		Largura do Assento do Sprocket	Pinos		Peso Aprox. (kg)	
	Raio	Diâmetro do Pino	Flange	Cubo do Pino Cisalhante	Adapt. Cubo e Anel	Assento do Sprocket	Cubo de Pino Cisalhante	Adapt.	Anel	Flange do Cubo	Flange do Adapt.		No. e Tamanho	Círculo de Furos	Cubo de Pino Cisalhante	Adapt. de Pino Cisalhant
	A	B	C	D	E	F	G	H	M	J	K		L	N	P	
SP-19	2.563	0.313	6.75	2.75	4	4.125	3.563	2.125	0.625	0.688	0.688	0.688	4 - 0.5	5.5	3.3	3.4
SP-20	3	0.375	7.75	3.25	4.75	4.875	4.188	2.5	0.75	0.813	0.813	0.688	4 - 0.5	6.25	5.0	5.4
SP-21	3.313	0.438	8.75	3.75	5.25	5.375	4.813	2.875	0.875	0.938	0.938	0.938	4 - 0.625	7	7.3	7.7
SP-22	3.813	0.5	9.75	4.25	6.25	6.375	5.188	3	1	0.688	0.688	0.813	4 - 0.625	8	10.6	11.1
SP-23	4	0.5	10	4.5	6.5	6.625	5.688	3.5	1	0.688	0.688	1.375	4 - 0.625	8.25	11.9	12.6
SP-24	4.375	0.563	11.5	5	7	7.125	6.313	3.875	1.125	0.813	0.813	1.375	4 - 0.625	9.25	18.3	17.5
SP-25	4.875	0.625	12.5	5.5	8	8.125	6.938	4.25	1.25	0.938	0.938	1.375	6 - 0.625	10.25	23.9	24.3
SP-26	5.313	0.688	13.5	6.25	8.75	8.875	7.813	5.875	1.625	1.438	1.438	1.375	6 - 0.625	11.25	30.3	30.3
SP-27	6.063	0.75	15.5	7	10	10.125	8.688	5.5	1.5	1.563	1.5	1.375	6 - 0.625	12.75	43.8	45.4
SP-28	6.438	0.75	16.25	7.75	10.75	10.875	9.688	6.5	1.5	1.563	1.5	1.375	6 - 0.75	13.5	56.7	52.2
SP-29	7.125	0.875	17.5	8.5	12	12.125	10.688	7	1.75	11.188	1.5	1.75	6 - 1	14.75	72.6	68.0
SP-30	8.125	1	20.25	9.75	13.75	13.875	11.688	7.5	2	2.063	1.5	1.75	6 - 1	17	97.5	93.9
SP-31	8.875	1.125	22.5	10.75	15	15.125	12.938	8.25	2.250	2.313	1.5	1.75	6 - 1	18.75	144.2	120.2



Sprockets Accu-Torch® com Pino Cisalhante



Seleção dos Sprockets com Pino Cisalhante

1. A montagem do Pino Cisalhante requerido é determinado pelo tamanho do eixo. Deverá ser selecionada a menor montagem que abra ao diâmetro do eixo no qual vai ser instalado. A tabela da página 130 indica os furos e o tamanho mínimo dos sprockets que deverão ser usados para evitar que a corrente se acomode sobre a flange da Montagem do Pino Cisalhante.
2. Utilizando qualquer das seguintes fórmulas, calcule o torque que será transmitido pelo pino. Encontre esse valor na Tabela de Torques e determine o diâmetro no qual o pino deve ser usinado.

$$T = \frac{HP \times 63,025 \times 1.5}{RPM}$$

$$T = \frac{D \times CP \times 1.5}{2}$$

T = Saída do Redutor × Relação de Velocidade da transmissão da corrente × 1.5

Onde:

- T = Torque em libras-polegadas
 HP = Potência (em HP)
 RPM = Velocidade do Sprocket em Revoluções por Minuto
 D = Diâmetro de Passo do Sprocket
 CP = Capacidade da corrente (Chain Pull) em Libras
 1.5 = Fator de segurança para carga de partida

Exemplo:

1. Selecione a montagem do pino cisalhante e o diâmetro ao que o pino deve ser usinado, de uma transmissão de 20 HP e 67 RPM com sprocket nr. 62 de 36 dentes instalado num eixo de 2.938".

(1) Na tabela I, a montagem do Pino Cisalhante adequado para um furo de 2.938" é o SP-25. Na mesma tabela vemos que o sprocket de 36 dentes está acima do mínimo requerido de 26 dentes para este número de corrente.

(2) Torque e diâmetro a usinar no pino:

$$T = \frac{HP \times 63,025 \times 1.5}{RPM}$$

$$T = \frac{20 \times 63,025 \times 1.5}{67} = 28,200 \text{ lb-poleg.}$$

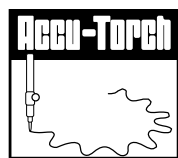
Na tabela de capacidade de Torque desta página, na coluna da montagem SP-25, encontramos que um pino usinado a 3/8" suporta um torque de 29,810 lb-poleg. Este valor excede ao requerido de 28,200 lb-poleg.

- (3) Deverá ser solicitado um sprocket 62SP36 com uma montagem SP-25 furado a 2.938" e com o pino usinado a .375".

Capacidade de Torque dos Pinos Cisalhantes

Diâm. do Pino Cisalhante a Usinar (poleg)	Capacidade do Torque Libras-Polegadas												
	Tamanho da Montagem do Pino Cisalhante												
	SP19	SP20	SP21	SP22	SP23	SP24	SP25	SP26	SP27	SP28	SP29	SP30	SP31
0.094	1022	1204	1323	1556	1603								
0.125	1752	2064	2268	2616	2748								
0.156	2774	3268	3591	4142	4351	4750							
0.188	3942	4944	5103	5886	6183	6750	7317						
0.219	5402	6364	6993	8066	8473	9250	10027						
0.250	7300	8600	9450	10900	11450	12500	13550	15200	17300	18400			
0.281	9052	10664	11718	13516	14198	15500	16802	18848	21452	22816			
0.313	11096	13072	14364	16568	17403	19000	20596	23140	26296	27968	30932		
0.344		15824	17388	20056	21068	23000	24932	27968	31832	33856	37440		
0.375		18920	20790	23980	25190	27500	29810	33440	38060	40480	44770	51040	
0.406			24570	28340	29170	32500	35230	39520	44980	47840	52910	60320	
0.438			28350	32700	34350	37500	41650	45600	51900	55200	61050	69600	
0.469				37060	38930	42500	46070	51680	58820	62560	69190	78880	
0.500				42728	44884	49000	5311+6	59584	67816	72128	79772	90944	
0.531						55000	59620	66880	76120	80960	89540	102080	
0.563						62000	67280	75392	85808	91264	100936	115072	
0.594							73220	82080	93420	99360	109890	125280	136890
0.625							82800	92720	105530	112240	124135	141520	154635
0.656								103360	117640	126120	138380	157760	172380
0.688								112480	128020	136160	150590	171680	187590
0.719									138400	147200	162800	185600	202800
0.750									152240	161920	179080	204160	223080
0.781											195360	222720	243360
0.813											211640	241280	263640
0.844											227920	259840	283920
0.875											244200	278400	304200
0.906												296960	324480
0.938												301600	329550
0.969												338720	370110
1.000												371200	405600
1.063													446160
1.125													507000

F-9



Sprockets Accu-Torch® para Corrente de Engenharia

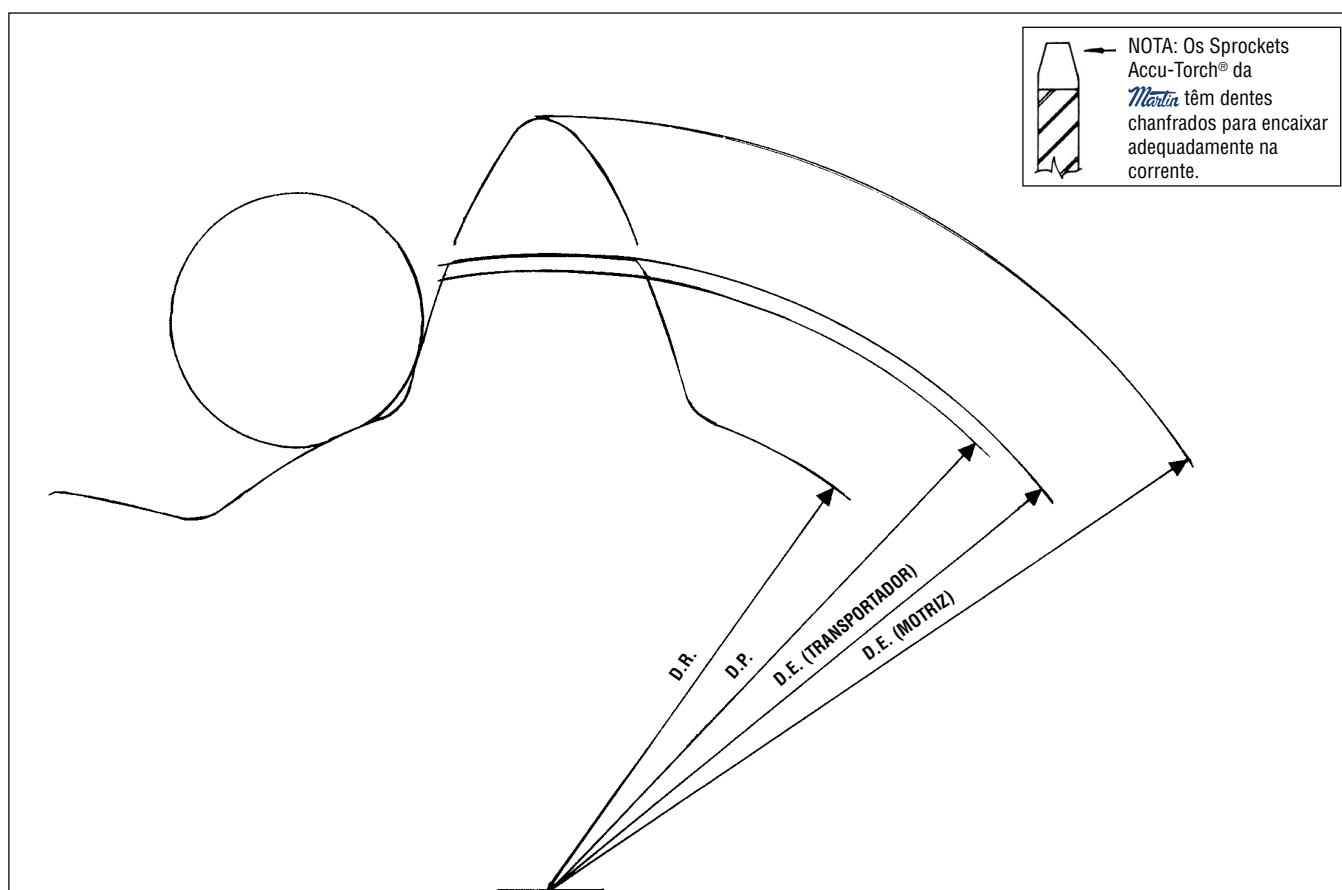
Martin



Dente Tipo Transportador para Correntes:
78 — 82 — 124 — 132



Dente Tipo Motriz para Correntes:
62 — 1568 — 1030 — 238 — 1240 — 635 — 1207



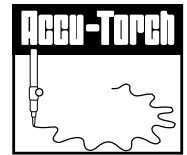
Os sprockets Accu-Torch® não estão projetados para substituir os sprockets para corrente de rolos.

F-10

NOTA: Consulte a Martin para cotar qualquer sprocket que não for tipo A, C ou se o tamanho e a forma do dente requerido não estiver indicado. Consulte a Lista de Preços para os sprockets de linha.



Sprockets Accu-Torch® para Corrente de Engenharia

**62**
SPROCKETS ACCU-TORCH® PARA CORRENTES: 062, 072, 162, 162 R, 2, 378 R, 402 RX, 62 Fundido, 62 H, 62 Aço, 62A, 72 1/2, 962, H 62, HF 62 A, IS 620, LXS 627, R 362, R432, RR 362, RR 432, US 620, US 622

Tipo C — Passo 1.654"
ESPESSURA DA CHAPA 0.75"
DIÂMETRO DO ROLO 0.8125"
Tipo A

No. de Dentes	No. de Parte	Diâmetro do Passo	Furo Piloto	Furo Máximo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Peso Aprox. (kg)	No. de Parte	Furo Piloto	Peso Aprox. (kg)
12	62C12	6.39	.938	2.75	4.25	3.125	7.2	62A12	.938	3.1
13	62C13	6.91	.938	3.25	4.75	3	8.8	62A13	.938	3.6
14	62C14	7.43	.938	3.25	4.75	3	9.3	62A14	.938	4.2
15	62C15	7.96	.938	3.25	4.75	3	10.0	62A15	.938	4.8
17	62C17	9	.938	3.25	4.75	3	10.9	62A17	.938	5.4
19	62C19	10.05	.938	3.25	4.75	3	12.7	62A19	.938	7.6
20	62C20	10.57	.938	3.25	4.75	3	13.6	62A20	.938	8.4
24	62C24	12.67	1.25	3.75	5.5	4.375	22.2	62A24	1.25	11.8
26	62C26	13.72	1.25	3.75	5.5	4.375	24.0	62A26	1.25	13.6
30	62C30	15.82	1.25	3.75	5.5	4.375	29.5	62A30	1.25	19.1
36	62C36	18.98	1.25	3.75	5.5	4.375	37.2	62A36	1.25	26.8
54	62C54	28.45	1.25	3.75	5.5	4.375	56.7	62A54	1.25	61.2
60	62C60	31.6	1.25	3.75	5.5	4.375	62.6	62A60	1.25	76.7

78
SPROCKETS ACCU-TORCH® PARA CORRENTES: 7188, 433 1/2, 488, 578 R, 588 R, 75, 78, 81X, 87R, 88, 988, C 188, H 74, H 75, H 78, H 78 LR, (UNICAMENTE DE 14 A 18 DENTES), H 78 RT, H 78 SR, H 79, IS 880, IS 881, IS 882, LXS 881, LXS 882, LXS 886, LXS 887, R 588, R 778, RR 588, RR 778, S 188, S 78, SS 188, US 278 R, US 881, US 882, XS 578

Tipo C — Passo 2.609"
ESPESSURA DA CHAPA 0.875"
DIÂMETRO DO ROLO 0.875"
Tipo A

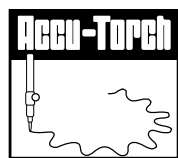
No. de Dentes	No. de Parte	Diâmetro do Passo	Furo Piloto	Furo Máximo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Peso Aprox. (kg)	No. de Parte	Furo Piloto	Peso Aprox. (kg)
8	78C8	6.82	.938	3.25	4.75	3.125	9.5	78A8	.938	4.1
9	78C9	7.63	1.25	3.438	5.25	3.875	13.2	78A9	1.25	5.1
10	78C10	8.44	1.25	3.438	5.25	3.875	14.1	78A10	1.25	6.3
11	78C11	9.26	1.25	3.438	5.25	3.875	15.4	78A11	1.25	7.6
12	78C12	10.08	1.25	3.438	5.25	3.875	16.8	78A12	1.25	9.0
13	78C13	10.90	1.25	3.75	5.5	4.5	20.9	78A13	1.25	10.4
14	78C14	11.72	1.25	3.75	5.5	4.5	22.2	78A14	1.25	12.2
15	78C15	12.55	1.5	3.75	5.5	4.5	24.0	78A15	1.5	13.6
17	78C17	14.20	1.5	3.75	5.5	4.5	28.1	78A17	1.5	17.7
19	78C19	15.85	1.5	4.5	6.5	5.375	40.8	78A19	1.5	22.7
21	78C21	17.51	1.5	4.5	6.5	5.375	45.8	78A21	1.5	27.7
24	78C24	19.99	1.5	4.5	6.5	5.375	54.0	78A24	1.5	35.8
25	78C25	20.82	1.5	4.5	6.5	5.375	56.2	78A25	1.5	38.1
28	78C28	23.31	1.5	4.5	6.5	5.375	59.9	78A28	1.5	47.6
30	78C30	24.96	1.5	4.5	6.5	5.375	68.0	78A30	1.5	55.8
35	78C35	29.11	1.5	4.5	6.5	5.375	77.1	78A35	1.5	75.3
40	78C40	33.25	1.5	4.938	7.25	6.75	102.5	78A40	1.5	98.0
42	78C42	34.91	1.5	4.938	7.25	6.75	108.9	78A42	1.5	108.9
46	78C46	38.31	1.5	4.938	7.25	6.75	117.0	78A46	1.5	129.7
54	78C54	44.87	1.5	4.938	7.25	6.75	166.9	78A54	1.5	137.0
60	78C60	49.85	1.5	4.938	7.25	6.75	176.0	78A60	1.5	146.1

78
SPROCKETS ACCU-TORCH® FURADO SOB MEDIDA
Tipo C — Passo 2.609"
ESPESSURA DA CHAPA 0.875"
DIÂMETRO DO ROLO 0.875"

No. de Dentes	Diâmetro do Passo	Peso Aprox. (kg)	Os sprockets com furo sob medida incluem rasgo da chaveta e dois opressores.						
78CS8	6.82"	9.5	1.438	1.938	2	2.188	2.438	2.938	—
78CS9	7.63"	13.2	1.438	1.938	2	2.188	2.438	2.938	—
78CS10	8.44"	14.1	1.438	1.938	2	2.188	2.438	2.938	3.438*
78CS11	9.26"	15.4	—	1.938	2	2.188	2.438	2.938	3.438*
78CS12	10.08"	16.8	—	1.938	2	2.188	2.438	2.938	3.438*
78CS13	10.90"	20.9	—	1.938	—	2.188	2.438	2.938	3.438*
78CS14	11.72"	22.2	—	1.938	—	2.188	2.438	2.938	3.438*

Se as dimensões do cubo e o comprimento total do sprocket forem críticos, consulte a Martin.

* Estas partes têm os opressores a 90° e 180° em lugar de tê-los sobre o rasgo da chaveta e a 90°.



Sprockets Accu-Torch® para Corrente de Engenharia

Martin

1568

SPROCKETS ACCU-TORCH® PARA CORRENTES: 1803 A, 1803 AB, AX 1568, IS 3010, IS 3011, JS 3011, LXS 3011, LXS 3011 M, MXS 3011, SS 568, US 3011, X568, XX 568

Tipo C — Passo 3.067"

ESPESSURA DA CHAPA 1.25"
DIÂMETRO DO ROLO 1.625"

Tipo A

No. de Dentes	No. de Parte	Diâmetro do Passo	Barreno Piloto	Furo Máximo	Diâmetro do Cubo	Comprimento Total	Peso Aprox. (kg)	No. de Parte	Furo Piloto	Peso Aprox. (kg)
10	1568C10	9.92	1.5	3.75	5.5	4.25	20.9	1568A10	1.5	12.7
12	1568C12	11.85	1.5	3.75	5.5	4.25	26.3	1568A12	1.5	18.1
14	1568C14	13.78	1.5	3.75	5.5	4.25	33.1	1568A14	1.5	24.0
30	1568C30	29.34	1.5	4.5	6.5	5.75	98.4	1568A30	1.5	108.9
36	1568C36	35.19	1.5	5.375	7.5	5.875	116.6	1568A36	1.5	131.5
42	1568C42	41.04	1.5	5.5	8	6.125	184.6	1568A42	1.5	154.2
48	1568C48	46.89	1.5	5.5	8	6.125	203.2	1568A48	1.5	172.8

Os furos máximos indicados permitem que o rasgo da chaveta seja de dimensões padrão com o opressor sobre o rasgo da chaveta. Podem-se obter furos levemente maiores sem rasgo da chaveta, com rasgo da chaveta plano ou com o opressor formando ângulo com o rasgo da chaveta.

1030

SPROCKETS ACCU-TORCH® PARA CORRENTES: 1030 , 1037, 1190, 1190 R, 1539, API 3, CHAMPION NO. 3, IS 1030, IS 1031, IS 1032, IS 1037, LXS 1031, LXS 1032, R 1033, R 1035, SS 40, SS 40 Hyp, SXX, US 1031, US 1032

Tipo C — Passo 3.075"

ESPESSURA DA CHAPA 1.25"
DIÂMETRO DO ROLO 1.25"

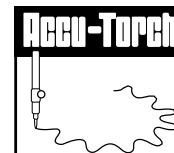
Tipo A

No. de Dentes	No. de Parte	Diâmetro do Passo	Furo Piloto	Furo Máximo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Peso Aprox. (kg)	No. de Parte	Furo Piloto	Peso Aprox. (kg)
8	1030C8	8.05	1.25	3.25	5	3.875	14.1	1030A8	1.25	8.1
9	1030C9	8.99	1.25	3.25	5	3.875	16.3	1030A9	1.25	10.2
10	1030C10	9.95	1.25	3.25	5	3.875	18.1	1030A10	1.25	12.7
11	1030C11	10.91	1.5	3.75	5.5	4.25	23.1	1030A11	1.5	15.0
12	1030C12	11.88	1.5	3.75	5.5	4.25	25.9	1030A12	1.5	17.7
13	1030C13	12.85	1.5	3.75	5.5	4.25	29.0	1030A13	1.5	20.9
15	1030C15	14.79	1.5	4	6	5.125	41.3	1030A15	1.5	27.2
17	1030C17	16.73	1.5	4	6	5.125	49.4	1030A17	1.5	35.4
19	1030C19	18.68	1.5	4.5	6.5	5.75	62.1	1030A19	1.5	44.0
21	1030C21	20.63	1.5	4.5	6.5	5.75	71.7	1030A21	1.5	53.5
24	1030C24	23.56	1.5	4.5	6.5	5.75	79.8	1030A24	1.5	69.9
25	1030C25	24.53	1.5	5.375	7.5	5.875	93.4	1030A25	1.5	75.7
28	1030C28	27.46	1.5	5.375	7.5	5.875	107.0	1030A28	1.5	95.3
30	1030C30	29.42	1.5	5.375	7.5	5.875	115.2	1030A30	1.5	108.9
35	1030C35	34.30	1.5	5.5	8	6.125	142.0	1030A35	1.5	148.3
40	1030C40	39.19	1.5	5.5	8	6.125	163.3	1030A40	1.5	193.7
42	1030C42	41.15	1.5	5.5	8	6.125	186.0	1030A42	1.5	155.6
48	1030C48	47.03	1.5	6.5	9.5	6.75	227.2	1030A48	1.5	174.2
54	1030C54	52.89	1.5	6.5	9.5	6.75	249.0	1030A54	1.5	196.0
60	1030C60	58.75	1.5	7	10	7.5	291.2	1030A60	1.5	229.5

Os furos máximos indicados permitem que o rasgo da chaveta seja de dimensões padrão com o opressor sobre o rasgo da chaveta. Podem-se obter furos levemente maiores sem rasgo da chaveta, com rasgo da chaveta plano ou com o opressor formando ângulo com o rasgo da chaveta.



Sprockets Accu-Torch® para Corrente de Engenharia

**82**
SPROCKETS ACCU-TORCH® PARA CORRENTES: 103, 131, 382, 4103, 527 R, 527 RX, 6131, C 131, C 9103, H 82, S 131, SS 131, WH 82, WR 82, WS 82, WS 82 H

Tipo C — Passo 3.075"
ESPESSURA DA CHAPA 1.125"
DIÂMETRO DO ROLO 1.219"
Tipo A

No. de Dentes	No. de Parte	Diâmetro do Passo	Furo Piloto	Furo Máximo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Peso Aprox. (kg)	No. de Parte	Furo Piloto	Peso Aprox. (kg)
7	82C7	7.09	.813	2.938	4.5	3.875	10.9	82A7	.813	5.7
8	82C8	8.04	1.25	3.75	5.25	4.125	15.4	82A8	1.25	7.3
9	82C9	8.99	1.25	3.75	5.25	4.125	17.2	82A9	1.25	9.1
10	82C10	9.95	1.25	3.75	5.25	4.125	19.5	82A10	1.25	11.3
11	82C11	10.91	1.25	3.938	5.75	4.375	24.5	82A11	1.25	13.6
12	82C12	11.88	1.25	3.938	5.75	4.375	27.2	82A12	1.25	16.3
13	82C13	12.85	1.25	3.938	5.75	4.375	29.9	82A13	1.25	19.1
14	82C14	13.82	1.25	3.938	5.75	4.375	32.7	82A14	1.25	21.8
15	82C15	14.79	1.5	4.5	6.5	5.625	42.6	82A15	1.5	24.5
16	82C16	15.76	1.5	4.5	6.5	5.625	46.3	82A16	1.5	28.1
17	82C17	16.73	1.5	4.5	6.5	5.625	49.9	82A17	1.5	31.8
18	82C18	17.71	1.5	4.5	6.5	5.625	54.0	82A18	1.5	35.8

Os furos máximos indicados permitem que o rasgo da chaveta seja de dimensões padrão com o opressor sobre o rasgo da chaveta. Podem-se obter furos levemente maiores sem rasgo da chaveta, com rasgo da chaveta plano ou com o opressor formando ângulo com o rasgo da chaveta.

82
SPROCKETS ACCU-TORCH® FURADO SOB MEDIDA
Tipo C — Passo 3.075"
ESPESSURA DA CHAPA 1.125"
DIÂMETRO DO ROLO 1.219"

No. de Parte	Diâmetro do Passo	Peso Aprox. (kg)	Os sprockets com furo sob medida incluem rasgo da chaveta e dois opressores.	
82CS10	9.95"	19.5	2.438	2.938
82CS11	10.91"	24.5	2.438	2.938
82CS12	11.88"	27.2	2.438	2.938

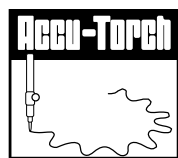
Se as dimensões do cubo e o comprimento total do sprocket forem críticos, consulte a Martin.

238
SPROCKETS ACCU-TORCH® PARA CADENAS: 1616 A, IS 3514 J, LXS 3514, LXS 3514 M, MXS 3514, RX 238, US 3514

Tipo C — Passo 3.500"
ESPESSURA DA CHAPA 1.25"
DIÂMETRO DO ROLO 1.75"
Tipo A

No. de Dentes	No. de Parte	Diâmetro do Passo	Furo Piloto	Furo Máximo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Peso Aprox. (kg)	No. de Parte	Furo Piloto	Peso Aprox. (kg)
10	238C10	11.33	1.5	3.75	5.5	4.25	24.5	238A10	1.5	15.9
12	238C12	13.52	1.5	3.75	5.5	4.25	31.8	238A12	1.5	23.1
14	238C14	15.73	1.5	3.75	5.5	4.25	39.9	238A14	1.5	27.2
30	238C30	33.48	1.5	4	6	5.125	141.5	238A30	1.5	114.8
36	238C36	40.16	1.5	4	6	5.125	201.8	238A36	1.5	167.8
42	238C42	46.84	1.5	5.5	8	6.125	202.3	238A42	1.5	171.9
48	238C48	53.52	1.5	5.5	8	6.125	234.5	238A48	1.5	204.1

Os furos máximos indicados permitem que o rasgo da chaveta seja de dimensões padrão com o opressor sobre o rasgo da chaveta. Podem-se obter furos levemente maiores sem rasgo da chaveta, com rasgo da chaveta plano ou com o opressor formando ângulo com o rasgo da chaveta.



Sprockets Accu-Torch® para Corrente de Engenharia

124
SPROCKETS ACCU-TORCH® PARA CORRENTES: H 124, W 124, WH 124, WR 124, WS 124

Tipo C — Passo 4.000"
ESPESSURA DA CHAPA 1.5"
DIÂMETRO DO ROLO 1.5"
Tipo A

No. de Dentes	No. de Parte	Diâmetro do Passo	Furo Piloto	Furo Máximo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Peso Aprox. (kg)	No. de Parte	Furo Piloto	Peso Aprox. (kg)
6	124C6	8.00	0.938	3.25	4.75	4.625	16.3	124A6	0.938	9.5
7	124C7	9.22	1	3.938	5.75	4.75	23.6	124A7	1	12.7
8	124C8	10.45	1	3.938	5.75	4.75	27.7	124A8	1	16.8
9	124C9	11.70	1	3.938	5.75	4.75	31.8	124A9	1	20.9
10	124C10	12.94	1	3.938	5.75	4.75	35.8	124A10	1	24.9
11	124C11	14.20	1.5	4.25	6.25	4.75	43.1	124A11	1.5	30.8
12	124C12	15.45	1.5	4.25	6.25	4.75	48.5	124A12	1.5	36.3
13	124C13	16.72	1.5	4.25	6.25	4.75	54.4	124A13	1.5	42.2
14	124C14	17.98	1.5	4.25	6.25	4.75	61.2	124A14	1.5	49.0
15	124C15	19.24	1.5	4.375	6.75	6	76.2	124A15	1.5	56.2
16	124C16	20.50	1.5	4.375	6.75	6	83.9	124A16	1.5	64.0

Os furos máximos indicados permitem que o rasgo da chaveta seja de dimensões padrão com o opressor sobre o rasgo da chaveta. Podem-se obter furos levemente maiores sem rasgo da chaveta, com rasgo da chaveta plano ou com o opressor formando ângulo com o rasgo da chaveta.

124
SPROCKETS ACCU-TORCH® FURO SOB MEDIDA
Tipo C — Passo 4.000"
ESPESSURA DA CHAPA 1.5"
DIÂMETRO DO ROLO 1.5"

No. de Parte	Diâmetro do Passo	Peso Aprox. (kg)	Os sprockets com furo sob medida incluem rasgo da chaveta e dois opressores.		
124CS9	11.70"	31.8	2.188	2.438	2.938
124CS10	12.94"	35.8		2.438	2.938 3.438
124CS11	14.20"	43.1			2.938 3.438
124CS12	15.45"	48.5			2.938 3.438

Se as dimensões do cubo e o comprimento total do sprocket forem críticos, consulte a Martin.

1240
SPROCKETS ACCU-TORCH® PARA CORRENTES: 1240, 1244, 3 BAR HYPER, API 4, CHAMPION NO. 4, IS 1242, IS 1425, LXS 1242, LXS 1245, R 1248, SS 124, SS 124, SS 124 D, SS 124 DP

Tipo C — Passo 4.063"
ESPESSURA DA CHAPA 1.75"
DIÂMETRO DO ROLO 1.75"
Tipo A

No. de Dentes	No. de Parte	Diâmetro do Passo	Furo Piloto	Furo Máximo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Peso Aprox. (kg)	No. de Parte	Furo Piloto	Peso Aprox. (kg)
6	1240C6	8.13	0.938	2.5	4	4	15.4	1240A6	0.938	11.8
7	1240C7	9.36	1.25	3.75	5.25	4.75	23.1	1240A7	1.25	15.4
8	1240C8	10.62	1.5	4.5	6.5	5	35.4	1240A8	1.5	20.0
9	1240C9	11.88	1.5	4.5	6.5	5	40.4	1240A9	1.5	24.9
10	1240C10	13.15	1.5	4.5	6.5	5	45.8	1240A10	1.5	30.4
11	1240C11	14.42	1.5	4.5	6.5	5	52.2	1240A11	1.5	36.7
12	1240C12	15.70	1.5	5.25	7	6	63.5	1240A12	1.5	43.5
13	1240C13	16.98	1.5	5.25	7	6	70.3	1240A13	1.5	50.3
14	1240C14	18.26	1.5	5.25	7	6	78.9	1240A14	1.5	59.0
15	1240C15	19.54	1.5	5.25	7	6	87.1	1240A15	1.5	67.1
16	1240C16	20.83	1.5	5.5	8	6.25	104.3	1240A16	1.5	76.2
18	1240C18	23.40	1.5	5.5	8	6.25	124.7	1240A18	1.5	96.6
20	1240C20	25.97	1.5	5.5	8	6.25	136.1	1240A20	1.5	119.3
21	1240C21	27.26	1.5	5.5	8	6.25	144.7	1240A21	1.5	131.1
24	1240C24	31.12	1.5	5.5	8	6.25	175.5	1240A24	1.5	171.0
25	1240C25	33.42	1.5	6	9	6.25	193.2	1240A25	1.5	185.5
28	1240C28	36.29	1.5	6	9	6.25	224.1	1240A28	1.5	230.9
30	1240C30	38.87	1.5	7	10	6.75	264.4	1240A30	1.5	266.3
35	1240C35	45.33	1.5	7	10	6.75	330.7	1240A35	1.5	281.2
40	1240C40	51.78	1.5	7.5	11	7.75	422.7	1240A40	1.5	327.0
48	1240C48	62.12	1.5	7.5	11	7.75	489.0	1240A48	1.5	393.3

Os furos máximos indicados permitem que o rasgo da chaveta seja de dimensões padrão com o opressor sobre o rasgo da chaveta. Podem-se obter furos levemente maiores sem rasgo da chaveta, com rasgo da chaveta plano ou com o opressor formando ângulo com o rasgo da chaveta.

F-14



Sprockets Accu-Torch® para Corrente de Engenharia

**635****SPROCKETS ACCU-TORCH® PARA CORRENTES:** 1350, 1340 RX, 450 SX, 450 SXX, B 635, IS 4522, LXS 4522 M, RO 635, X 635**Tipo C — Passo 4.500"****ESPESSURA DA CHAPA 1.75"**
DIÂMETRO DO ROLO 2.25"**Tipo A**

No. de Dentes	No. de Parte	Diâmetro do Passo	Furo Piloto	Furo Máximo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Peso Aprox. (kg)	No. de Parte	Furo Piloto	Peso Aprox. (kg)
10	635C10	14.56	1.5	4	6.5	5	50.3	635A10	1.5	39.5
12	635C12	17.39	1.5	4	6.5	5	67.1	635A12	1.5	54.0
14	635C14	20.22	1.5	4	6.5	5	85.3	635A14	1.5	72.1
30	635C30	43.05	1.5	5.375	7.5	5.875	268.5	635A30	1.5	245.8
36	635C36	51.63	1.5	5.375	7.5	5.875	346.5	635A36	1.5	324.3
42	635C42	60.22	1.5	6.5	9.5	7.25	401.0	635A42	1.5	352.0
48	635C48	68.81	1.5	7.5	11	7.75	532.5	635A48	1.5	436.8

Os furos máximos indicados permitem que o rasgo da chaveta seja de dimensões padrão com o opressor sobre o rasgo da chaveta. Podem-se obter furos levemente maiores sem rasgo da chaveta, com rasgo da chaveta plano ou com o opressor formando ângulo com o rasgo da chaveta.

1207**SPROCKETS ACCU-TORCH® PARA CORRENTES:** 1510 XX, 1602 A, 1602 AA, A 1302, JS 5031, LXS 5028, LXS 6038 M, MXS 5028, RO 1205, RX 1207, US 5201 A**Tipo C — Passo 5.000"****ESPESSURA DA CHAPA 2.25"**
DIÂMETRO DO ROLO 2.5"**Tipo A**

No. de Dentes	No. de Parte	Diâmetro do Passo	Furo Piloto	Furo Máximo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Peso Aprox. (kg)	No. de Parte	Furo Piloto	Peso Aprox. (kg)
10	1207C10	16.18	1.5	4.5	6.5	5.5	72.6	1207A10	1.5	59.4
12	1207C12	19.32	1.5	4.5	6.5	5.5	97.5	1207A12	1.5	84.8
14	1207C14	22.47	1.5	5.375	7.5	5.875	135.2	1207A14	1.5	115.2
30	1207C30	47.84	1.5	6	9	6.75	367.0	1207A30	1.5	331.1
36	1207C36	57.37	1.5	7	10	8.5	526.6	1207A36	1.5	464.9
42	1207C42	66.91	1.5	7	10	8.5	564.7	1207A42	1.5	503.0
48	1207C48	76.45	1.5	7.5	11	10.25	909.5	1207A48	1.5	813.7

Os furos máximos indicados permitem que o rasgo da chaveta seja de dimensões padrão com o opressor sobre o rasgo da chaveta. Podem-se obter furos levemente maiores sem rasgo da chaveta, com rasgo da chaveta plano ou com o opressor formando ângulo com o rasgo da chaveta.

132**SPROCKETS ACCU-TORCH® PARA CORRENTES:** 6150, 150 X, A 132, A 132 WS, C 132, C 132 M, C 132 W, SX 150, SXA 150, W 157, WH 157, WR 157, WS 132**Tipo C — Passo 6.050"****ESPESSURA DA CHAPA 2.75"**
DIÂMETRO DO ROLO 1.719"**Tipo A**

No. de Dentes	No. de Parte	Diâmetro do Passo	Furo Piloto	Furo Máximo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Peso Aprox. (kg)	No. de Parte	Furo Piloto	Peso Aprox. (kg)
6	132C6	12.10	1.5	4.5	6.5	6	54.0	132A6	1.5	40.8
7	132C7	13.95	1.5	4.5	6.5	6	67.6	132A7	1.5	54.4
8	132C8	15.81	1.5	4.5	6.5	6	82.6	132A8	1.5	69.4
9	132C9	17.69	1.5	5.375	7.5	6.375	107.0	132A9	1.5	87.1
10	132C10	19.58	1.5	5.375	7.5	6.375	126.1	132A10	1.5	106.6
11	132C11	21.47	1.5	5.375	7.5	6.375	147.9	132A11	1.5	128.4
12	132C12	23.38	1.5	5.375	7.5	6.375	171.5	132A12	1.5	151.5

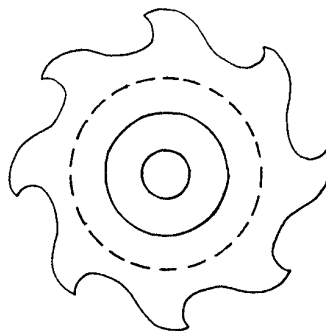
Os furos máximos indicados permitem que o rasgo da chaveta seja de dimensões padrão com o opressor sobre o rasgo da chaveta. Podem-se obter furos levemente maiores sem rasgo da chaveta, com rasgo da chaveta plano ou com o opressor formando ângulo com o rasgo da chaveta.

Partes para Secador Veneer

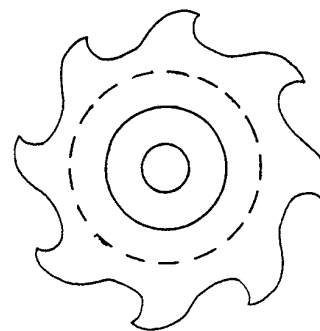

81X 81 X (2.609)

Sprocket com Dente de Gancho
Tipo B (Mão Direita e Esquerda)

No. de Dentes	No. de Parte	Diâmetro Externo	Tipo	Furo		Cubo (Poleg.)	
				Piloto	Máx.	Diâm.	LTB
8	81X-B8RH	6.5	B	1	1.5	2.375	1.625
8	81X-B8LH	6.5	B	1	1.5	2.375	1.625



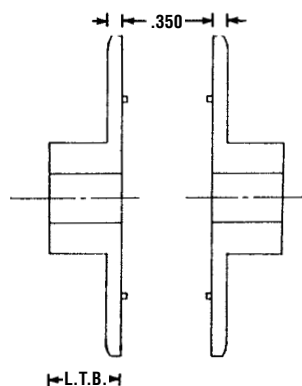
Mão Direita



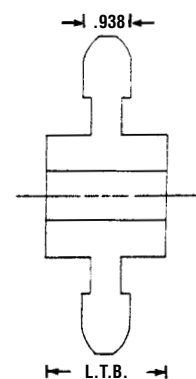
Mão Esquerda

Tipo C

No. de Dentes	No. de Parte	Diâmetro Externo	Tipo	Furo		Cubo (Poleg.)	
				Piloto	Máx.	Diâm.	LTB
7	81X-C7	5.75	C	.75	1.5	2.375	2.375
8	81X-C8	6.75	C	.75	1.5	2.375	2.375
9	81X-C9	7.438	C	.75	1.5	2.375	2.375



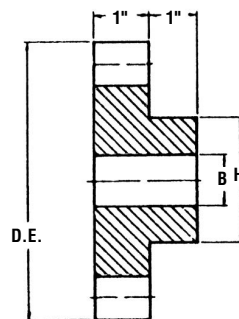
Tipo B
(Ferro Fundido)



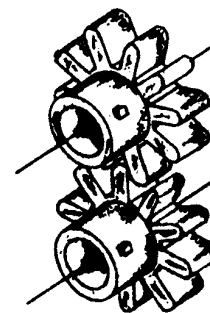
Tipo C
(Ferro Fundido)

Engrenagem de Estrela

No. de Dentes	No. de Parte	Diâmetro Externo	Tipo	Furo		Cubo (Poleg.)	
				Piloto	Máx.	Diâm.	LTB
10	SG510	4.484	B	1	1.5	2.375	2



Tipo B
(Ferro Fundido)



Ligue para a Martin para revisar preços e disponibilidade



Sprockets de Fundição

Sprockets de Fundição para Corrente de Engenharia de Fabricação Especial



Sprockets Forjados Bipartidos

Sprockets com Dentes Hunting

Sprockets para Corrente sem Rebites

Sprockets para Arraste

- Simples
- Com Flange

Rodas de Tração

- Simples
- Com Flange

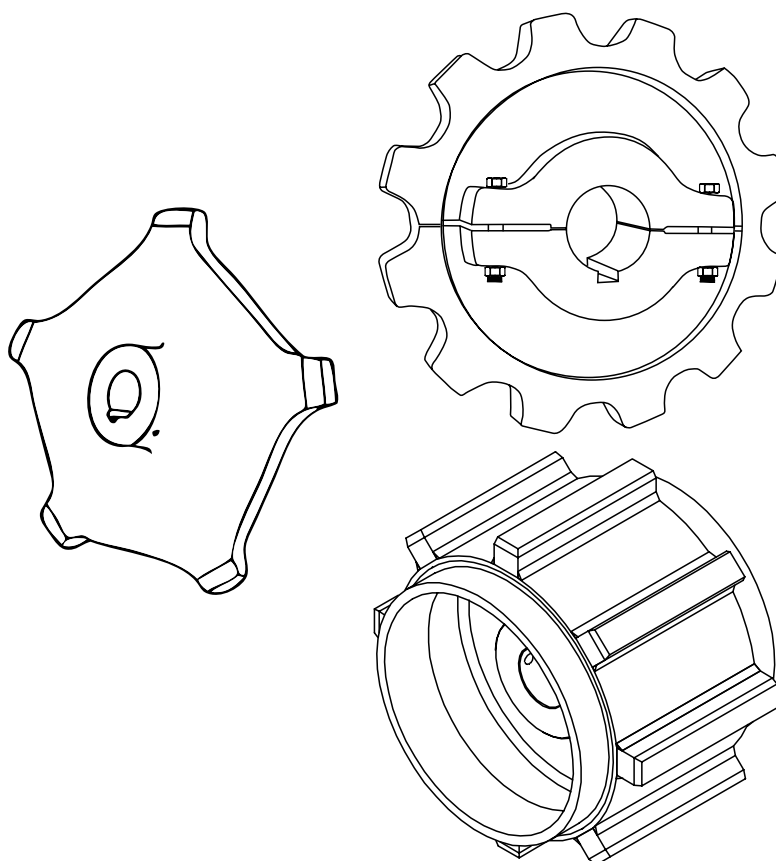
Sprockets de Chapa

Sprockets com Chain Saver Rim

(Anéis Salva Corrente)

Sprockets com Cubo Ajustável

Sprockets Chill Rim



Sprockets disponíveis para ajustar tamanhos padrão da corrente

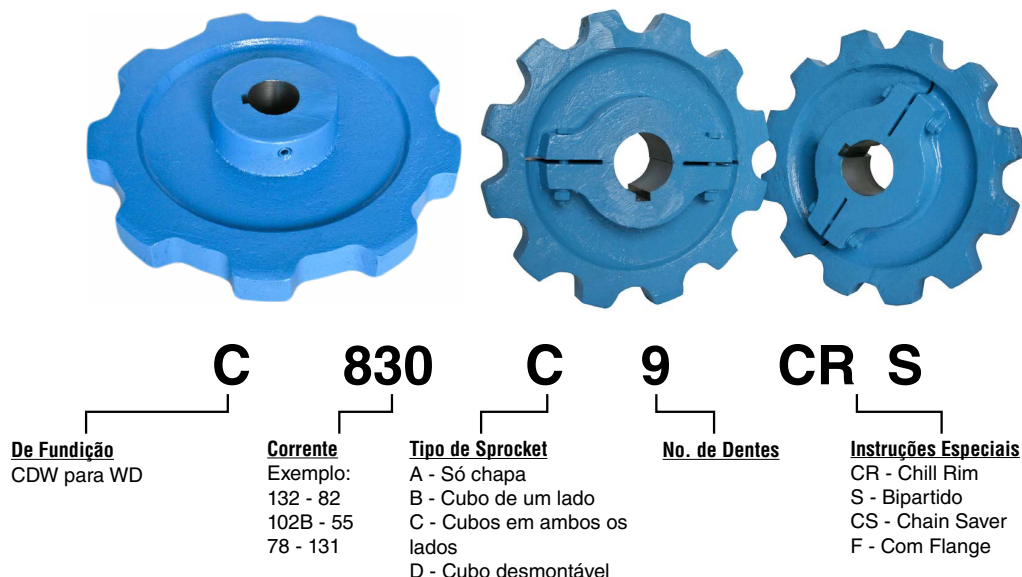
55	103	H121	197	678	856	998
D60	H104	SD121	348	698	859	1030
62	W-106	WD-122	348	CS720S	F912R	1036
67	S-110	WD-123	458	720S	E922	1113
78	WD-110	WD-124	468	730	F922	1120
W-78	111SP	130	WD-480	A730	925R	1131
94R	111	132	483	CS730	933	F1222
95R	WD-112	183	520	823	951	2124
102B	WD-116	188	531	825	D963R	2180
H102	WD-119	194	625R	830	E963R	4850
102.5	WD-120	196	667	844	F963R	9250

Nem todos os sprockets ajustam todas as correntes, veja disponibilidade com a fábrica.

Sprockets de Fundição

Martin

Agora disponíveis em vários tamanhos



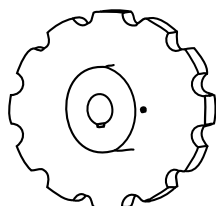
TIPOS DE SPROCKETS

Corpo de Fundição com Raios (Braços) são frequentemente usados em sprockets de grande diâmetro. Este projeto tem a vantagem de reduzir o peso e o custo do sprocket.

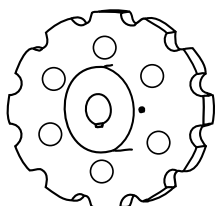
Corpo de Fundição Bipartido (de Raios ou Sólido) Este tipo de sprocket facilita a instalação e a manutenção. O sprocket pode ser tirado ou instalado sem desmontar o sistema.

Corpo de Fundição Sólido é usado em sprockets de diâmetro pequeno onde não necessitam raios. Os sprockets de diâmetro maior só usam corpo sólido quando o torque estiver além do limite do tipo com raios.

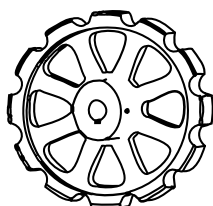
Sprockets Especiais – A *Martin* também pode fornecer sprockets de fabricação especial MTO como o sprocket com flange de anel (mostrado à esquerda).



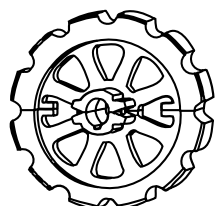
Corpo Sólido



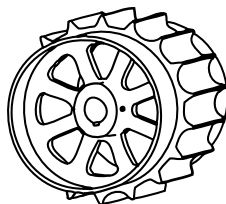
Corpo Sólido com Furos de Alívio de Peso



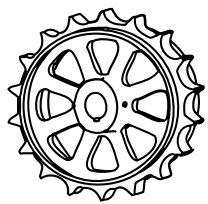
Corpo com Raios



Corpo Bipartido com Raios



Corpo de Tambor Flangeado com Raios



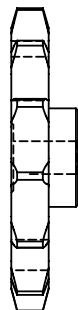
Flange de Anel



Sprockets de Fundição



Tipo A



Tipo B

Tipos de Cubo

Os Sprockets de Fundição podem ser fornecidos com diferentes tipos de cubo, incluindo o tipo A, tipo B e tipo C.

Tipo A

Um Sprocket tipo A é só o prato sem cubos.

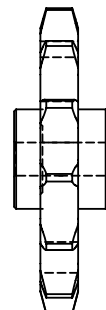
Tipo B

O Sprocket tipo B tem um cubo apenas de um lado.

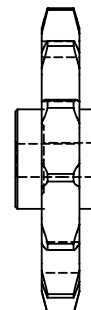
Tipo C

O Sprocket tipo C tem cubos em ambos os lados.

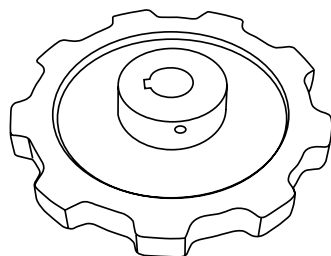
O tipo C Offset é igual que o Sprocket tipo C, porém o cubo está levemente descentralizado.



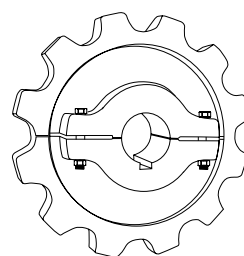
Tipo C



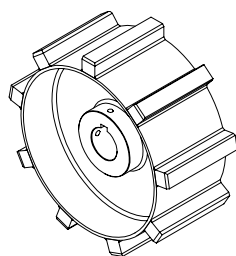
**Tipo C
Offset**



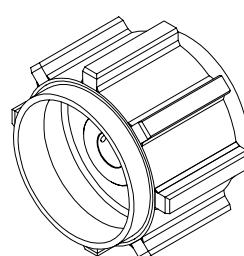
Sprockets para Corrente de Engenharia. É fornecido em diferentes materiais, com ou sem dentes endurecidos.



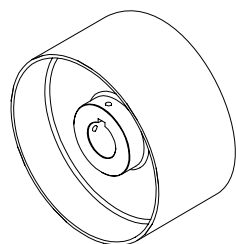
Sprockets Bipartidos. Estão projetados para montá-los e desmontá-los facilmente, eliminando a necessidade de remover os eixos, rolamentos e outros componentes do equipamento. Também disponíveis com Chill Rim.



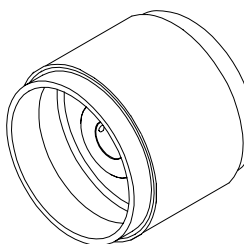
Sprockets para Corrente de Arraste. São do tipo tambor com dentes em toda a largura. Estes sprockets estão disponíveis lisos (acima à direita), ou de tambor flangeado (abaixo à direita). Ambos os tipos permitem uma maior vida útil da corrente de arraste de aço soldado (que tem substituído o aço maleável).



Sprockets Flangeados para Corrente de Arraste. Têm extensões laterais debaixo da linha da raiz. Estas flanges são usadas tanto para correntes com asas ou lisas, como para guiar a corrente sobre a extremidade do transportador e servir como proteção se a corrente pular os sprockets ou as rodas de tração.

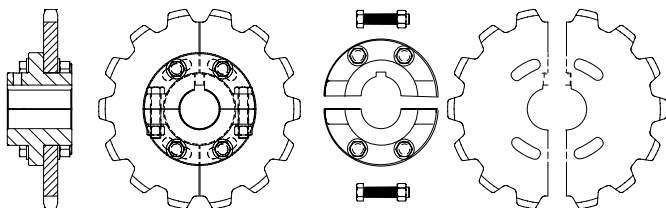


Rodas de Tração. Operam da mesma forma que os sprockets mas sem dentes. Usam-se geralmente nos retornos da corrente dos transportadores para aumentar o envolvimento da corrente nos projetos de envolvimento "S". Disponíveis lisas ou de tambor flangeado.

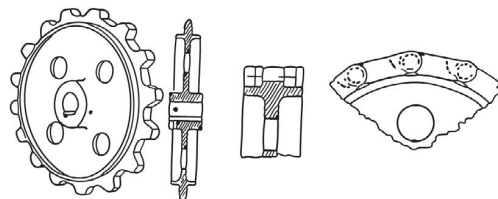


Rodas de Tração de Tambor Flangeado. São usadas com correntes de arraste na extremidade da descarga de um transportador como guia de liberação ou como guarda da corrente. As flanges destes sprockets e das rodas de tração estão disponíveis em diferentes longitudes.

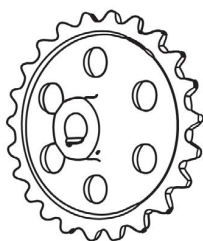
Sprockets de Fundição



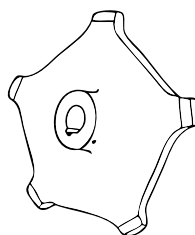
Cubo Ajustável. Os sprockets são projetados para serem usados em transportadores de multi-fileiras usando carregadores superiores ou paletas, onde o alinhamento de fileiras adjacentes são um problema. O cubo permite à corrente que se mova várias polegadas, para a frente e para trás, dependendo dos requerimentos do transportador. Os sprockets de cubo ajustável estão disponíveis em construção sólida ou bipartida.



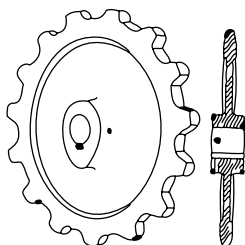
Chain Saver Rim (Anel Salva corrente). São anéis com flanges curtas no diâmetro da raiz do sprocket que fazem contato com as barras laterais da corrente. O anel ajuda a suportar a corrente e mantém a corrente correndo fielmente sobre a linha de passo do sprocket. Os anéis salva corrente são particularmente vantajosos quando são usados nos sprockets da cabeça do elevador, que leve cargas pesadas ou abrasivas em aplicações de tratamento de esgoto, onde geralmente há fileiras sem suporte.



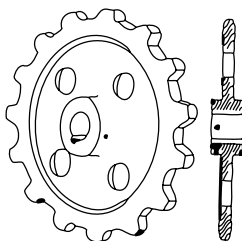
Sprockets com Dentes Hunting. São projetados com um número ímpar de dentes, com o passo do dente sendo a metade do passo da corrente. Isto permite que cada dente faça contato com a corrente alternando dentes em cada revolução. A vida do sprocket se duplica. Um anel salva corrente agregado a estes sprockets, alonga a sua vida.



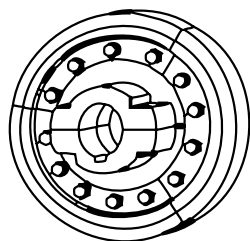
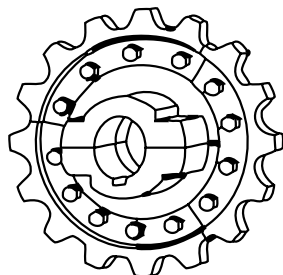
Sprockets Dropo Forged. Projeto de Dente "Omitido" já que o elo destas correntes é sólido. Disponíveis em tamanhos que se ajustam às correntes forjadas mais comuns.



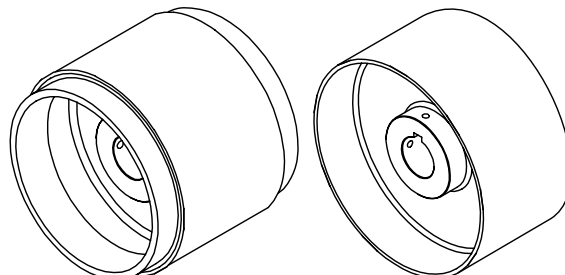
Sprockets com Corpo de Prato com Cubos CAM-SHAPED (forma de leva). Estes sprockets são fabricados com corpos de prato como se mostra. Só uns poucos sprockets são fabricados com raios devido a que este projeto tem limitações de resistência. Como o espaço o permite, muitos sprockets pequenos são fabricados com cubos em forma de leva, o que dá uma resistência adicional na zona do rasgo da chaveta, mas reduz o peso comparado com um cubo redondo convencional para o mesmo diâmetro.



Corpos de Prato com Furos de Alívio. Onde o espaço o permite, os sprockets grandes são fabricados com furos de alívio desde o esvaziamento do corpo, para reduzir o peso e facilitar o manuseio. Os cubos padrão redondos são os mais comuns nos sprockets grandes, com diâmetros de cubo adequados de acordo com o tipo de corrente e as especificações ANSI dos cubos.



Sprockets Segmentados. A *Martin* oferece sprockets segmentados com cubos sólidos ou bipartidos. Os sprockets segmentados reduzem tanto os custos de mão de obra como as paradas associadas com a sua substituição. Os segmentos desgastados podem ser substituídos simplesmente tirando e substituindo somente os segmentos, eliminando a necessidade de tirar os eixos e/ou os rolamentos, assim como em ter que realinhar o cubo



Rodas de Tração. Disponíveis sólidas ou segmentadas, usadas frequentemente em elevadores de canecas. Podem suportar materiais abrasivos.

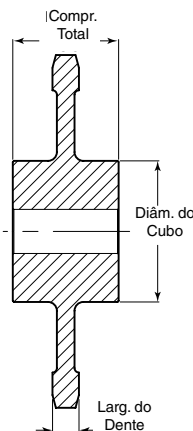


Informação Necessária para Cotar

Deve-se proporcionar a seguinte informação ao solicitar sprockets ou rodas de tração:

1. **QUANTIDADE** _____
(Número de sprockets requeridos)
2. **CORRENTE** _____
(Número e tipo)
3. **NO. DE DENTES** _____
(Deve-se especificar o número de dentes efetivos ao solicitar sprockets de duplo serviço, tipo hunting)
4. **DIÂMETRO DO PASSO** _____
(Para rodas de tração, deve-se especificar o diâmetro externo no lugar do diâmetro do passo)
5. **MATERIAL** _____
(Especifique se o Chill Rim requerer dentes endurecidos)
6. **CONSTRUÇÃO** _____
(Padrão, bipartido ou segmentado)
7. **TIPO** _____
(Deve-se especificar se é padrão, com dente hunting, duplo serviço, aneis salva corrente, etc. Os sprockets com aneis salva corrente aumentam a vida útil já que as flanges suportam as barras laterais da corrente, distribuindo o desgaste numa maior área)
8. **FURO** _____
(Os sprockets e as rodas de tração são fornecidas já furadas)
9. **TIPO DE CUBO** _____
(Todos os sprockets são fornecidos no tipo C, a menos que seja especificada outra coisa)
10. **RASGO DA CHAVETA E OPRESSORES** _____
(Rasgos das chavetas retos padrão com opressores a 90°)

Sprockets de Fundição



55

SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 1.631

PARA CORRENTES NR.: 55, C55, SS55, C55A, C55B, C55D, C55L

Largura da Face na Linha do Passo: 0.688 — Diâmetro do Rolo: 0.718

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
5	C55C5	2.77	C	2.00	2.00	0.94	0.9
6	C55C6	3.26	C	2.00	2.00	0.94	0.9
7	C55B7	3.76	B	2.50	2.00	1.63	1.4
8	C55B8	4.26	B	2.50	2.00	1.63	1.8
9	C55C9	4.76	C	3.00	2.00	1.94	2.3
10	C55C10	5.26	C	3.50	2.00	2.19	2.3
11	C55C11	5.77	C	4.50	3.00	2.88	2.7
12	C55C12	6.30	C	4.50	3.00	2.88	4.5
13	C55C13	6.80	C	4.50	3.00	2.88	4.5
14	C55C14	7.31	C	4.50	3.00	2.88	5.4
15	C55C15	7.83	C	4.50	3.00	2.88	5.9
16	C55C16	8.34	C	4.50	3.00	2.88	5.9
17	C55C17	8.85	C	4.50	3.00	2.88	7.7
18	C55C18	9.39	C	4.50	3.00	2.88	9.1
19	C55C19	9.92	C	4.50	3.00	2.88	9.1
20	C55C20	10.43	C	6.00	3.50	2.88	9.1
21	C55C21	10.94	C	6.00	3.50	4.00	10.4
22	C55C22	11.43	C	6.00	3.50	4.00	10.9
23	C55C23	11.97	C	6.00	3.50	4.00	13.2
24	C55C24	12.47	C	6.00	3.50	4.00	14.5
25	C55C26	13.00	C	8.00	4.00	6.00	14.1
27	C55C27	14.07	C	8.00	4.00	6.00	17.2
28	C55C28	14.54	C	8.00	4.00	6.00	19.1
29	C55C29	15.08	C	8.00	4.00	6.00	11.8
30	C55C30	15.59	C	8.00	4.00	6.00	24.5
31	C55C31	16.11	C	8.00	4.00	6.00	26.3
32	C55C32	16.63	C	8.00	4.00	6.00	28.6
34	C55C34	17.67	C	8.00	4.00	6.00	14.1
35	C55C35	18.20	C	8.00	4.00	6.00	31.3
36	C55C36	18.70	C	8.00	4.00	6.00	34.9
38	C55C38	19.75	C	8.00	4.00	6.00	15.9
40	C55C40	20.79	C	10.00	4.00	8.00	16.8
41	C55C41	21.31	C	10.00	4.00	8.00	16.3
48	C55C48	24.94	C	10.00	4.00	8.00	20.4
50	C55C50	25.98	C	10.00	4.00	8.00	21.3
54	C55C54	28.00	C	10.00	4.00	8.00	22.7

NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.

ANEIS SALVA CORRENTE por solicitação.

TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.

F-22

62

SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 1.654 CHILL RIM

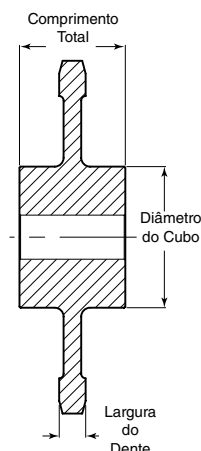
PARA CORRENTES NR.: 62, 072, H62, 362

Largura da Face na Linha do Passo: 0.812 — Diâmetro do Rolo: 0.812

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
5	C62C5CR	2.81	C	1.38	1.25	.75	0.7
6	C62C6CR	3.32	C	1.75	1.25	0.94	1.4
7	C62C7CR	3.82	C	2.50	2.00	1.62	0.9
8	C62C8CR	4.32	C	3.00	2.00	1.81	1.8
9	C62C9CR	4.84	C	3.00	2.00	1.81	2.3
10	C62C10CR	5.35	C	4.00	3.00	2.50	4.1
11	C62C11	5.87	C	4.00	3.00	2.50	4.1
12	C62C12	6.39	C	4.75	3.50	2.50	3.2
13	C62C13	6.91	C	4.75	3.50	3.00	6.4
14	C62C14	7.43	C	4.75	3.50	3.00	10.9
15	C62C15	7.96	C	5.00	3.50	3.50	11.8
16	C62C16	8.48	C	5.00	3.50	3.50	11.3
17	C62C17	9.00	C	5.00	3.50	3.50	11.8
18	C62C18	9.53	C	5.00	3.50	3.50	12.7
19	C62C19	10.05	C	5.00	3.50	3.50	10.0
20	C62C20	10.57	C	5.50	4.00	4.00	10.9
21	C62C21	11.10	C	5.50	4.00	4.00	17.7
22	C62C22	11.63	C	5.50	4.00	4.00	12.2
23	C62C23	12.15	C	5.50	4.00	4.00	13.6
24	C62C24	12.67	C	5.50	4.00	4.00	16.3
25	C62C25	13.20	C	5.50	4.50	4.00	16.3
26	C62C26	13.72	C	5.50	4.50	4.00	16.3
27	C62C27	14.25	C	5.50	4.50	4.00	26.3
28	C62C28	14.77	C	5.50	4.50	4.00	27.2
29	C62C29	15.30	C	5.50	4.50	4.00	14.3
30	C62C30	15.82	C	6.00	4.50	4.50	20.0
32	C62C32	16.88	C	6.00	4.50	4.50	21.8
33	C62C33	17.44	C	6.00	4.50	4.50	22.7
34	C62C34	17.93	C	6.00	4.50	4.50	34.9
36	C62C36	18.98	C	6.00	4.50	4.50	40.8
38	C62C38	20.03	C	6.00	5.00	4.50	42.2
39	C62C39	20.55	C	6.00	5.00	4.50	27.7
40	C62C40	21.07	C	6.00	5.00	4.50	18.2
41	C62C41	21.61	C	6.00	5.00	4.50	29.5
42	C62C42	22.13	C	6.00	5.00	4.50	32.7
43	C62C43	22.66	C	8.00	5.50	6.00	33.6
45	C62C45	23.71	C	8.00	5.50	6.00	34.9
46	C62C46	24.24	C	8.00	5.50	6.00	36.3
47	C62C47	24.77	C	8.00	5.50	6.00	22.0
48	C62C48	25.29	C	8.00	5.50	6.00	37.6
49	C62C49	25.82	C	8.00	5.50	6.00	38.1
54	C62C54	28.45	C	8.00	5.50	6.00	42.2
60	C62C60	31.60	C	8.00	5.50	6.00	32.2



Sprockets de Fundição



67 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 2.308 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 57, 67, 77, 467, 477, C77, H-60, SM477, 967, 977

Largura da Face na Linha do Passo: 0.687 — Diâmetro do Rolo: 0.812

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
5	C67C5CR	3.93	C	2.25	1.75	1.19	1.8
6	C67C6CR	4.62	C	3.00	2.00	1.81	2.7
7	C67C7CR	5.32	C	3.50	3.00	2.19	3.6
8	C67C8CR	6.03	C	4.00	3.00	2.50	4.5
9	CRC67C9	6.75	C	4.50	3.00	2.88	5.4
10	C67C10CR	7.46	C	4.50	3.00	2.88	6.4
11	C67C11CR	8.19	C	4.50	3.00	2.88	8.2
12	C67C12CR	8.92	C	4.50	3.00	2.88	9.1
13	C67C13CR	9.64	C	4.50	3.00	2.88	10.4
14	C67C14CR	10.37	C	5.00	3.00	3.50	10.0
15	C67C15CR	11.10	C	5.00	3.5	3.50	12.7
16	C67C16CR	11.83	C	5.00	3.5	3.50	13.6
17	C67C17CR	12.56	C	6.00	3.5	4.50	14.1
18	C67C18CR	13.29	C	6.00	3.5	4.50	15.9
19	C67C19CR	14.02	C	6.00	3.5	4.50	19.5
20	C67C20CR	14.75	C	6.00	4.00	4.50	23.1
21	C67C21CR	15.43	C	6.00	4.00	4.50	24.9
22	C67C22CR	16.16	C	6.00	4.00	4.50	26.3
23	C67C23CR	16.89	C	6.00	4.00	4.50	28.1
24	C67C24CR	17.68	C	6.00	4.00	4.50	30.4
25	C67C25CR	18.35	C	8.00	4.50	6.00	24.0
26	C67C26CR	19.14	C	8.00	4.50	6.00	24.5
27	C67C27CR	19.89	C	8.00	4.50	6.00	26.8
28	C67C28CR	20.61	C	8.00	4.50	6.00	15.4
30	C67C30CR	22.07	C	8.00	4.50	6.00	30.4
32	C67C32CR	23.54	C	8.00	4.50	6.00	10.4
33	C67C33CR	24.27	C	8.00	4.50	6.00	34.0
34	C67C34CR	25.00	C	8.00	4.50	6.00	21.8
35	C67C35CR	25.74	C	8.00	4.50	6.00	36.3
36	C67C36CR	26.47	C	8.00	4.50	6.00	38.1
38	C67C38CR	27.94	C	10.00	6.00	8.00	39.9
40	C67C40CR	29.40	C	10.00	6.00	8.00	42.6
44	C67C44CR	32.34	C	10.00	6.00	8.00	54.4
45	C67C45CR	33.06	C	10.00	6.00	8.00	56.7
48	C67C48CR	35.27	C	10.00	6.00	8.00	52.2
60	C67C60CR	44.08	C	10.00	6.00	8.00	67.1

NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.

ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.

TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.

78

SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 2.609

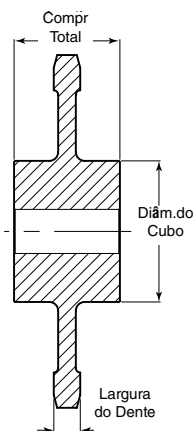
PARA CORRENTES NR.: 75, 78, 88, H78, H79, BRH, 188, C188, SS188, 78, MXS882, MSR-1288, 433-1/2, H74, H75, H78A, H78B, H78SR, BRH188, MW188RT, 488, SS578, 81X

Largura da Face na Linha de Passo: .937 — Diâmetro do Rolo: 0.875

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
5	78C5	4.44	C	2.50	2.50	1.19	2.3
6	78C6	5.22	C	3.50	2.75	1.44	2.7
7	78C7	6.01	C	4.00	3.00	2.44	5.0
8	78C8	6.82	C	4.75	3.12	2.81	6.8
9	78C9	7.63	C	5.25	3.88	3.25	7.3
10	78C10	8.44	C	5.25	3.88	3.25	8.6
11	78C11	9.26	C	5.25	3.88	3.25	10.4
12	78C12	10.08	C	6.00	3.88	3.25	12.7
13	78C13	10.90	C	6.00	4.50	3.31	16.3
14	78C14	11.72	C	6.00	4.50	3.31	17.7
15	78C15	12.55	C	6.00	4.50	3.31	18.1
16	78C16	13.37	C	6.00	4.50	3.31	24.0
17	78C17	14.20	C	6.00	4.50	3.31	24.9
18	78C18	15.02	C	6.00	4.50	4.06	27.7
19	78C19	15.85	C	6.50	5.38	4.06	29.0
20	78C20	16.68	C	6.50	5.38	4.06	30.4
21	78C21	17.50	C	6.50	5.38	4.06	35.8
22	78C22	18.33	C	6.50	5.38	4.06	40.4
23	78C23	19.16	C	6.50	5.38	4.06	41.3
24	78C24	19.99	C	7.00	5.38	4.06	44.9
25	78C25	20.81	C	7.00	5.38	4.06	48.5
26	78C26	21.64	C	7.00	5.38	4.06	50.3
27	78C27	22.47	C	7.00	5.38	4.06	50.8
28	78C28	23.30	C	7.00	5.38	4.06	51.7
29	78C29	24.05	C	7.00	5.38	4.06	52.6
30	78C30	24.96	C	7.00	5.38	4.06	54.0
31	78C31	25.79	C	7.00	5.38	4.06	55.8
32	78C32	26.62	C	7.00	5.38	4.06	59.0
33	78C33	27.38	C	7.00	5.38	4.06	61.7
34	78C34	28.28	C	7.00	5.38	4.06	64.0
35	78C35	29.11	C	7.00	5.38	4.06	66.2
36	78C36	29.93	C	7.00	5.38	4.06	69.4
38	78C38	31.60	C	7.00	5.38	4.06	73.5
39	78C39	32.42	C	7.00	5.38	4.06	77.1
40	78C40	33.25	C	7.25	6.75	4.62	79.8
41	78C41	34.08	C	7.25	6.75	4.62	81.6
42	78C42	34.91	C	7.25	6.75	4.62	87.5
43	78C43	35.65	C	7.25	6.75	4.62	89.4
44	78C44	36.57	C	7.25	6.75	4.62	91.6
45	78C45	37.31	C	7.25	6.75	4.62	96.2
46	78C46	38.23	C	7.25	6.75	4.62	100.2
48	78C48	38.89	C	7.25	6.75	4.62	112.9
54	78C54	44.87	C	7.25	6.75	4.62	120.2

Sprockets de Fundição

Martin



95R SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 4.00 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 4013, 1120, 1520, LXS4013, MSR 4013, 95R, 1520C, SS1120, RR1120, RS4013

Largura da Face na Linha do Passo: .687 — Diâmetro do Rolo: 1.500

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
5	C95RC5CR	6.81	C	4.50	3.00	2.50	5.4
6	C95RC6CR	8.00	C	5.00	3.00	3.00	6.4
7	C95RC7CR	9.22	C	6.00	3.00	4.00	8.2
8	C95RC8CR	10.45	C	6.00	3.00	4.00	10.9
9	C95RC9CR	11.70	C	6.00	3.00	4.00	13.6
10	C95RC10CR	12.94	C	6.00	3.00	4.00	18.1
11	C95RC11CR	14.19	C	6.00	3.00	4.00	20.4
12	C95R12CR	15.45	C	6.00	3.00	4.00	27.7
14	C95RC14CR	17.98	C	6.00	3.00	4.00	34.5
15	C95RC15CR	19.24	C	7.00	4.00	5.00	39.0
18	C95RC18CR	23.04	C	8.00	5.00	6.00	52.2
19	C95RC19CR	24.30	C	8.00	5.00	6.00	56.7
22	C95RC22CR	28.11	C	8.00	5.00	6.00	74.8

94R SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 4.00 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 4019, SS4, 4, 40SP, 94R, LXS4019

Largura da Face na Linha do Passo: .750 — Diâmetro do Rolo: 1.500

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
5	C95RC5CR	6.81	C	4.50	3.00	2.50	5.4
6	C95RC6CR	8.00	C	5.00	3.00	3.00	6.4
7	C95RC7CR	9.22	C	6.00	3.00	4.00	8.2
8	C95RC8CR	10.45	C	6.00	3.00	4.00	10.9
9	C95RC9CR	11.70	C	6.00	3.00	4.00	13.6
10	C95RC10CR	12.94	C	6.00	3.00	4.00	18.1
11	C95RC11CR	14.19	C	6.00	3.00	4.00	20.4
12	C95R12CR	15.45	C	6.00	3.00	4.00	27.7
14	C95RC14CR	17.98	C	6.00	3.00	4.00	34.5
15	C95RC15CR	19.24	C	7.00	4.00	5.00	39.0
18	C95RC18CR	23.04	C	8.00	5.00	6.00	52.2
19	C95RC19CR	24.30	C	8.00	5.00	6.00	56.7
22	C95RC22CR	28.11	C	8.00	5.00	6.00	74.8

NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.

ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.

TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.

102B SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 4.00 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: A102B, S102B, C102B, SS102B, 6102B, C102B,

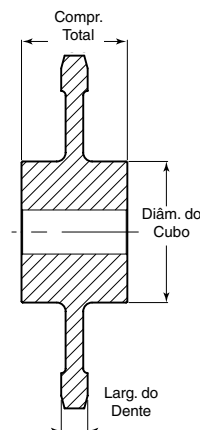
ER102B, SBS102B

Largura da Face na Linha de Passo: 1.875 — Diâmetro do Rolo: 1.00

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C102BC6CR	8.00	C	6.00	4.00	3.94	15.0
7	C102BC7CR	9.22	C	6.00	4.00	3.94	20.0
8	C102BC8CR	10.45	C	6.50	4.00	4.44	21.3
9	C102BC9CR	11.70	C	7.00	5.00	4.56	27.2
10	C102BC10CR	12.94	C	7.00	5.00	4.56	30.8
11	C102BC11CR	14.20	C	7.00	5.00	4.56	32.7
12	C102BC12CR	15.45	C	7.00	5.00	4.56	41.3
13	C102BC13CR	16.71	C	7.00	5.00	4.56	48.5
14	C102BC14CR	17.98	C	7.00	5.00	4.56	49.9
15	C102BC15CR	19.24	C	7.00	5.00	4.56	55.3
16	C102BC16CR	20.50	C	7.00	5.00	4.56	61.2
17	C102BC17CR	21.76	C	7.00	5.00	4.56	65.8
18	C102BC18CR	23.04	C	7.00	5.00	4.56	59.0
19	C102BC19CR	24.30	C	7.00	5.00	4.50	77.1
20	C102BC20CR	25.57	C	10.00	6.00	6.00	79.4
21	C102BC21CR	26.84	C	10.00	6.00	6.00	83.9
22	C102BC22CR	28.11	C	10.00	6.00	6.00	88.0
24	C102BC24CR	30.65	C	10.00	6.00	6.00	97.1



Sprockets de Fundição



103 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 3.075

PARA CORRENTES NR.: 103, SBO2103, C9103, WH9103HD, SCA9103, C131, ER131, SBS131, WH82

Largura da Face na Linha do Passo: 1.125 — Diâmetro do Rolo: 1.218

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C103C6CR	6.15	C	4.00	3.00	1.94	5.9
7	C103C7CR	7.09	C	4.00	3.00	2.69	10.4
8	C103C8CR	8.04	C	5.50	4.00	3.62	10.9
9	C103C8CR	8.99	C	5.50	4.00	3.62	13.2
10	C103C10CR	9.95	C	6.00	4.00	4.00	13.2
11	C103C11CR	10.91	C	6.00	4.00	4.00	15.0
12	C103C12CR	11.88	C	6.50	4.00	4.50	18.6
13	C103C13CR	12.85	C	6.50	4.00	4.50	21.8
14	C103C14CR	13.82	C	6.50	4.00	4.50	22.2
15	C103C15CR	14.79	C	6.50	4.00	4.50	23.1
16	C103C16CR	15.76	C	6.50	4.00	4.50	34.5
17	C103C17CR	16.74	C	6.50	4.00	4.50	33.1
18	C103C18CR	17.71	C	6.50	4.00	4.50	34.5
19	C103C19CR	18.68	C	7.00	5.00	4.56	42.2
20	C103C20CR	19.66	C	7.00	5.00	4.56	45.4
21	C103C21CR	20.63	C	7.00	5.00	4.56	51.7
22	C103C22CR	21.61	C	7.00	5.00	4.56	55.3
23	C103C23CR	22.58	C	7.00	5.00	4.56	59.4
24	C103C24	23.56	C	7.00	5.00	4.56	54.9
25	C103C25	24.53	C	7.00	5.00	4.56	54.4
26	C103C26	25.51	C	7.00	5.00	4.56	68.5
27	C103C27	26.49	C	7.00	5.00	4.56	71.2
28	C103C28	27.49	C	8.00	6.00	6.00	74.4
29	C103C29	28.44	C	8.00	6.00	6.00	77.1
30	C103C30	29.42	C	8.00	6.00	6.00	80.3
31	C103C31	30.39	C	8.00	6.00	6.00	83.5
32	C103C32	31.37	C	8.00	6.00	6.00	59.9
33	C103C33	32.35	C	8.00	6.00	6.00	89.4
34	C103C34	33.33	C	8.00	6.00	6.00	64.4
35	C103C35	34.30	C	8.00	6.00	6.00	95.3
36	C103C36	35.28	C	8.00	6.00	6.00	98.0
38	C103C38	37.24	C	8.00	6.00	6.00	104.3
40	C103C40	39.19	C	10.00	6.00	8.00	110.2
42	C103C42	41.15	C	10.00	6.00	8.00	116.1
44	C103C44	43.11	C	10.00	6.00	8.00	122.0
48	C103C48	47.02	C	10.00	6.00	8.00	133.8
49	C103C49	48.00	C	10.00	6.00	8.00	136.5

H102 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 5.00

PARA CORRENTES NR.: H102, WD102, WDH102

Largura da Face na Linha do Passo: .625 — Diâmetro do Rolo: 1.500

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	CWD102C6	10.00	C	6.00	7.25	4.00	29.5
7	CWD102C7	11.52	C	6.00	7.25	4.00	36.3
8	CWD102C8	13.07	C	6.50	7.25	4.50	55.3
8	CWD102C8F	13.07	C	6.50	7.25	4.50	72.6
9	CWD102C9	14.62	C	7.00	8.00	5.00	63.5
10	CWD102C10	16.18	C	7.00	8.00	5.00	64.9
11	CDW102C11	17.75	C	7.00	8.00	5.00	74.8
12	CDW102C12	19.32	C	7.50	8.00	5.50	96.2
13	CDW102C13	20.89	C	7.50	8.00	5.50	111.1

102.5 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 4.040

PARA CORRENTES NR.: A102-1/2, S102-1/2, C102-1/2, SS102-1/2, C102.5, ER102.5, SBS102.5

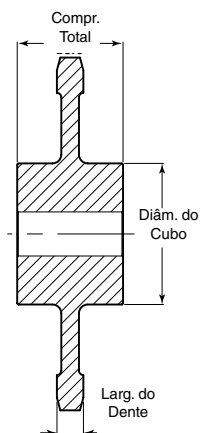
Largura da Face na Linha de Passo: 1.875 — Diâmetro do Rolo: 1.375

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C102.5C6	8.08	C	5.00	3.50	3.94	13.6
8	C102.5C8	10.56	C	6.00	4.00	4.44	24.9
9	C102.5C9	11.81	C	6.00	4.00	5.44	28.1
10	C102.5C10	13.07	C	6.00	4.00	5.94	28.1
11	C102.5C11	14.34	C	6.00	4.00	5.94	34.5
12	C102.5C12	15.61	C	6.00	4.00	5.94	48.1
13	C102.5C13	16.88	C	6.00	4.00	5.94	38.6
14	C102.5C14	18.16	C	6.00	4.00	5.94	42.6
15	C102.5C15	19.43	C	6.00	4.00	5.94	47.6
16	C102.5C16	20.71	C	8.00	5.00	6.00	50.8
17	C102.5C17	21.98	C	8.00	5.00	6.00	55.3
19	C102.5C19	24.55	C	8.00	5.00	6.00	63.5
20	C102.5C20	25.83	C	10.00	6.00	8.00	68.0
22	C102.5C22	28.39	C	10.00	6.00	8.00	79.4
24	C102.5C24	30.95	C	10.00	6.00	8.00	86.2
25	C102.5C25	32.23	C	10.00	6.00	8.00	95.3
26	C102.5C26	33.33	C	10.00	6.00	8.00	104.3

NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.

ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.
TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.

Sprockets de Fundição

H104 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.000

PARA CORRENTES NR.: H104, 6104, H104, WDH104

Largura da Face na Linha do Passo: 4.00 — Diâmetro do Rolo: 1.50

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
5	CWD104C5	10.21	C	6.00	4.75	4.00	36.3
6	CWD104C6	12.00	C	6.00	4.75	4.00	41.3
7	CWD104C7	13.83	C	6.00	4.75	4.00	54.4
7	CWD104C7*		C	6.00	4.75	4.00	52.6
8	CWD104C8	15.68	C	7.50	5.00	5.00	55.3
8	CWD104C8*		C	7.50	5.00	5.00	62.1
9	CWD104C9	17.54	C	7.50	5.00	5.00	68.9
9	CWD104C9*		C	7.50	5.00	5.00	75.7
10	CWD104C10	19.42	C	8.00	5.50	6.00	72.6
10	CWD104C10*		C	8.00	5.50	6.00	79.4
11	CWD104C11	21.30	C	8.00	5.50	6.00	78.0
12	CWD104C12	23.18	C	8.00	5.50	6.00	83.9
13	CWD104C13	25.07	C	8.00	5.50	6.00	89.8

*Disponíveis flangeados - Consulte a Martin.

S110 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.000

PARA CORRENTES NR.: C110, C110C, SS110, 6110, WS110, RR542,

C110,ER110, SBS110, WH110

Largura da Face na Linha do Passo: 1.875 — Diâmetro do Rolo: 1.250

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C110C6	12.00	C	6.00	4.00	3.94	28.6
7	C110C7	13.84	C	7.00	4.00	4.50	30.8
8	C110C8	15.68	C	7.00	5.00	4.50	34.5
9	C110C9	17.54	C	7.00	5.00	4.50	37.6
10	C110C10	19.42	C	7.50	5.00	5.00	39.9
11	C110C11	21.30	C	7.50	5.00	5.00	54.9
12	C110C12	23.18	C	7.50	5.00	5.00	59.4
13	C110C13	25.07	C	7.50	5.00	5.00	68.9
14	C110C14	26.96	C	7.50	5.00	5.00	72.6
15	C110C15	28.86	C	7.50	5.00	5.00	77.1
16	C110C16	30.76	C	8.00	6.00	6.00	82.1
18	C110C18	34.55	C	8.00	6.00	6.00	93.4
19	C110C19	36.46	C	10.00	6.00	6.00	97.1
24	C110C24	45.97	C	10.00	8.00	8.00	154.2

W106 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.000

PARA CORRENTES NR.: W106 WH106HD, WR106, WR106HD, WH110

Largura da Face na Linha do Passo: 1.50 — Diâmetro do Rolo: 1.25

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
5	C106C5CR	10.15	C	6.00	4.75	4.00	13.6
8	C106C8CR	15.68	C	7.00	4.75	5.00	38.6
9	C106C9CR	17.54	C	7.00	4.75	5.00	45.4

WD110 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.000

PARA CORRENTES NR.: H-110, 6110 (RASTRA), WD110, WSD110, WS110

(PT-C), WDH2210, H110, WD110, WHD110, WD113

Largura da Face na Linha do Passo: 8.875 — Diâmetro do Rolo: 1.500

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
5	CWD110C5	10.15	C	6.00	3.00	4.00	54.4
6	CWD110C6*	12.00	C	6.00	3.00	4.00	58.5
7	CWD110C7*	13.84	C	7.00	3.00	5.00	78.0
8	CWD110C8*	15.68	C	8.00	3.50	6.00	91.6
9	CWD110C9*	17.54	C	8.00	3.50	6.00	108.9
10	CWD110C10*	19.42	C	8.00	3.50	6.00	114.8
11	CWD110C11*	21.30	C	8.00	4.00	6.00	120.2
12	CWD110C12*	23.18	C	8.00	4.00	6.00	159.7
15	CWD110C15	28.86	C	8.00	4.00	6.00	276.7

*Disponíveis flangeados - Consulte a Martin.

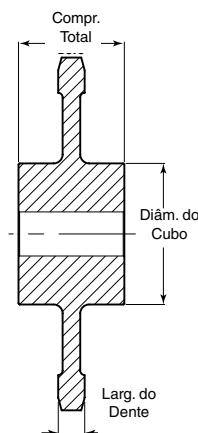
NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.

ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.

TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.



Sprockets de Fundição



111SP SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — DUPLO PASSO 4.760 E 7.240 — CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: C111 Espec., SS111 Espec., 6111 Espec., ER111SP
Largura da Face na Linha de Passo: 2.375 — Diâmetro do Rolo: 1.438

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
8	CDP111C8CR	15.74	C	7.50	6.00	5.00	40.8
10	CDP111C10CR	19.40	C	7.50	6.00	5.00	48.5
12	CDP111C128CR	23.22	C	8.00	6.00	6.00	86.2

111 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 4.760 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: C111 Espec., SS111 Espec., 6111 Espec., ER111SP
Largura da Face na Linha do Passo: 2.375 — Diâmetro do Rolo: 1.438

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C111C6CR	9.52	C	7.00	4.00	4.00	29.0
7	C111C7CR	10.99	C	7.00	4.00	5.00	36.7
8	C111C8CR	12.44	C	7.50	6.00	5.06	44.5
9	C111C9CR	13.92	C	7.00	6.00	5.06	48.5
10	C111C10CR	15.40	C	7.50	6.00	5.06	55.3
11	C111C11CR	16.90	C	7.50	6.00	5.06	61.7
12	C111C12CR	18.39	C	7.50	6.00	5.06	65.8
13	C111C13CR	19.89	C	7.50	6.00	5.06	54.4
14	C111C14CR	21.39	C	8.00	6.00	6.00	56.7
15	C111C15CR	24.35	C	8.00	6.00	6.00	81.6
16	C111C16CR	24.35	C	8.00	6.00	6.00	85.7
17	C111C17CR	25.90	C	8.00	6.00	6.00	98.9
18	C111C18CR	27.41	C	8.00	6.00	6.00	103.4
20	C111C20CR	30.34	C	8.00	6.00	6.00	112.5
22	C111C22CR	33.44	C	10.00	6.00	8.00	118.4
24	C111C24CR	36.47	C	10.00	6.00	8.00	124.3

WD112 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 8.00

PARA CORRENTES NR.: H112, WD112, WSD112, WD112, SDH112
Largura da Face na Linha de Passo: 9.000 — Diâmetro do Rolo: 1.500

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
7	CWD112C7	18.44	C	8.00	6.00	6.938	117.9
8	CWD112C8	20.90	C	8.00	6.00	6.938	127.5
9	CWD112C9	23.39	C	8.00	6.00	6.938	139.7
10	CWD112C10	25.89	C	8.00	6.00	6.938	156.9

WD112 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 8.00 LIGA DE FERRO

PARA CORRENTES NR.: WDH116, WDH2316, WD116, 8116, HC8116, WS116, WSD116

Largura da Face na Linha do Passo: 9.000 — Diâmetro do Rolo: 1.500

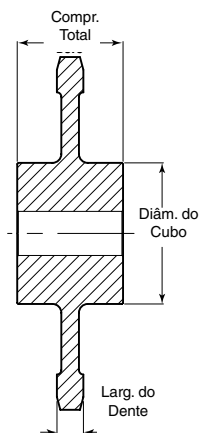
No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	CWD116C6*	16.00	C	7.00	6.00	5.00	95.3
7	CWD116C7*	18.44	C	7.00	6.00	5.00	137.4
8	CWD116C8*	20.90	C	8.00	6.00	6.00	156.9
9	CWD116C9*	23.39	C	8.00	6.00	6.00	200.5
10	CDWD116C	25.92	C	8.00	6.00	6.00	204.1

*Disponíveis flangeados - Consulte a Martin.

NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.
ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.
TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.

Sprockets de Fundição

Martin



WD119 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.000

PARA CORRENTES NR.: SD-19, SD19A, CC119, HC119

Largura da Face na Linha do Passo: 3.625 — Diâmetro do Rolo: 2.000

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	CWD119C6	12.00	C	6.00	5.00	4.00	43.1

WD122 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 8.00 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: WD122, WDH122, H-122

Largura da Face na Linha do Passo: 8.750 — Diâmetro do Rolo: 2.000

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	CWD122C6CR	16.00	C	7.50	5.00	6.00	81.6
6	CWD122C6CRF*	16.00	C	8.00	5.00	6.00	122.5
7	CWD122C7CR	18.44	C	8.00	5.00	6.00	95.3

* A largura da flange padrão é 16.75"

WD120 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.000

PARA CORRENTES NR.: H-120, WD120, WDH120

Largura da Face na Linha do Passo: 8.750 — Diâmetro do Rolo: 2.000

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	CWD120C6	12.00	C	6.00	5.00	5.00	59.0
8	CWD120C8	15.68	C	6.00	5.00	5.00	113.4
9	CWD120C9	17.54	C	8.00	5.00	6.00	105.2
10	CWD120C10	19.42	C	8.00	5.00	6.00	97.5
11	CWD120C11	21.30	C	8.00	5.00	6.00	139.7

WD123 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 9.00

PARA CORRENTES NR.: CC123, SD23, SD23A, CC123, HC123

Largura da Face na Linha do Passo: 6.250 — Diâmetro do Rolo: 2.50

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
8	CWD123C8	23.52	C	8.00	6.00	6.44	218.2

H121 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 9.00

PARA CORRENTES NR.: SD21, SD21A, CC121, HC121

Largura da Face na Linha do Passo: 8.625 — Diâmetro do Rolo: 2.500

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
8	CWD121C8	23.52	C	10.00	6.00	8.00	59.0

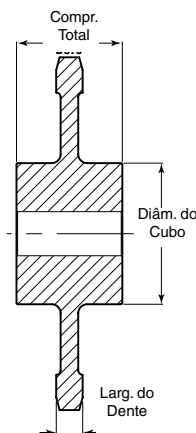
NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.

ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.

TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.



Sprockets de Fundição



H124 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 4.00 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: H124, WHX124, WHX124HD, WSX124, H87, H124, WS124, WR124, WH124, C124

Largura da Face na Linha do Passo: 1.500 — Diâmetro do Rolo: 1.438

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
7	C124C7CR	9.22	C	6.00	4.00	3.94	17.2
8	C124C8CR	10.45	C	6.50	4.25	4.94	23.6
9	C124C9CR	11.70	C	6.50	4.25	5.44	20.4
10	C124C10CR	12.94	C	7.00	4.25	5.44	33.1
11	C124C11CR	14.20	C	7.00	4.25	5.95	34.0
12	C124C12CR	15.45	C	7.00	4.25	6.00	36.3
13	C124C13CR	16.71	C	7.00	5.25	6.00	45.4
14	C124C15CR	17.98	C	7.00	5.25	6.00	46.7
15	C124C16CR	19.24	C	7.00	5.25	6.00	50.8
16	C124C17CR	20.50	C	7.00	5.25	6.00	56.7
17	C124C18CR	21.77	C	7.50	5.50	6.50	61.2
18	C124C19CR	23.04	C	7.50	5.50	6.50	65.8
19	C124C20CR	24.30	C	7.50	5.50	6.50	69.9
20	C124C22CR	25.57	C	8.00	6.00	6.50	73.0
22	C124C27CR	28.11	C	8.00	6.00	6.50	79.8
27	C124C28CR	34.46	C	10.00	6.00	8.00	108.9
30	C124C30CR	38.27	C	10.00	6.00	8.00	131.5
34	C124C34CR	43.35	C	10.00	6.00	8.00	136.1
37	C124C37CR	47.18	C	10.00	6.00	8.00	186.0

130 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 4.000 CHILL RIM

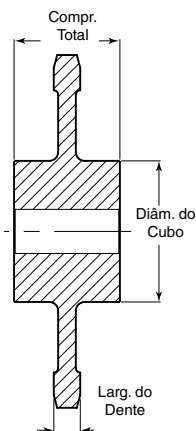
PARA CORRENTES NR.: WHT130/138, 131, 138, WH784, 130RT, 138RT, H-130, H-138, WS784

Largura da Face na Linha do Passo: 1.000 — Diâmetro do Rolo: 1.000

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
5	C130C5CR	6.77	C	3.00	2.75	2.00	8.2
6	C130C6CR	8.00	C	4.50	3.00	2.50	9.1
7	C130CCR	9.22	C	4.75	3.00	3.94	10.9
8	C130C8CR	10.45	C	5.25	3.00	4.50	12.2
9	C130C9CR	11.70	C	5.75	3.00	4.50	15.0
10	C130C10CR	12.94	C	6.00	4.00	5.00	20.9
11	C130C11CR	14.20	C	6.00	4.00	5.00	24.5
12	C130C12CR	15.45	C	6.50	4.00	5.50	33.1
13	C130C13CR	16.71	C	6.50	4.00	5.50	26.3
14	C130C14CR	17.95	C	6.50	4.00	5.50	36.3
16	C130C16CR	20.50	C	6.50	4.00	5.50	34.0
24	C111C24CR	36.47	C	10.00	6.00	8.00	124.3

NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.
ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.
TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.

Sprockets de Fundição



132 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.050 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: WHX3855, WHX2855, C132, WHX132, WSX132, ER150, ERA150, WHX150, WHX155, WHX157, WHX159, AX132, AX132WS, AZ132WS, WHX132, WHX150, SX150, SXA150, WHX157, WHX159, C132, C132C, MBP132, MBP132C, PW132, SS150+, 6150PM, A132, A132WS, C132, C132M, C132W1, C132W2, CR-N132, DW132, HSB150, MPB132, MPBP132C, SXA150, W132, W132, W157, WH132, WH132HD, WH132XHD, WH150, WH150HD, WH150XHD, WH157, WH2012, WH2855, WH3855, WH3855

Largura da Face na Linha do Passo: 2.750 — Diâmetro do Rolo: 1.750

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
5	C132C5CR	10.20	C	6.00	6.00	4.00	26.8
6	C132C6CR	12.10	C	6.00	6.00	4.00	45.4
8	C132C8CR*	15.81	C	8.00	7.00	6.00	73.9
9	C132C9CR*	17.69	C	8.00	7.00	6.00	74.8
10	C132C10CR*	19.57	C	8.00	7.00	6.00	84.4
11	C132C11CR*	21.47	C	8.00	8.00	6.00	97.5
12	C132C12CR*	23.38	C	8.00	8.00	6.00	117.0
13	C132C13CR	25.28	C	8.00	8.00	6.00	127.0
14	C132C14CR	27.19	C	10.00	8.00	8.00	134.3
15	C132C15CR	29.10	C	10.00	8.00	8.00	168.7
16	C132C16CR	31.01	C	10.00	8.00	8.00	137.0
18	C132C17CR	34.84	C	10.00	8.00	8.00	201.8
19	C132C18CR	36.76	C	10.00	8.00	8.00	220.4
20	C132C19CR	38.67	C	10.00	8.00	8.00	224.5

*Disponíveis flangeados - Consulte a Martin.

183 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 3.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 53R, 3013, 1183, 1583, SR183, MSR-3013, RS3013
Largura da Face na Linha do Passo: 0.8125 — Diâmetro do Rolo: 1.500

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C183C6CR	6.00	C	4.00	3.00	2.68	4.5
7	C183C7CR	6.92	C	4.00	3.00	2.68	6.4
8	C183C8CR	7.84	C	4.00	3.00	2.68	6.4
9	C183C9CR	8.77	C	5.00	3.00	2.94	10.0
10	C183C10CR	9.71	C	5.00	3.00	2.94	9.5
11	C183C11CR	10.65	C	5.00	3.00	2.94	13.6
12	C183C12CR	11.59	C	5.00	3.00	3.18	12.7
13	C183C13CR	12.54	C	6.00	3.00	3.49	17.2
14	C183C14CR	13.48	C	6.00	4.00	4.00	18.1
15	C183C15CR	14.43	C	6.00	4.00	4.00	19.5
16	C183C16CR	15.38	C	6.00	4.00	4.00	20.9
18	C183C18CR	17.28	C	6.00	4.00	4.00	24.9
19	C183C19CR	18.23	C	6.00	4.00	4.00	30.4
20	C183C20CR	19.18	C	8.00	4.00	6.00	29.5
24	C183C24CR	22.98	C	8.00	4.00	6.00	34.0
25	C183C25CR	23.94	C	8.00	4.00	6.00	38.6
38	C183C38CR	36.33	C	8.00	4.00	6.00	63.5

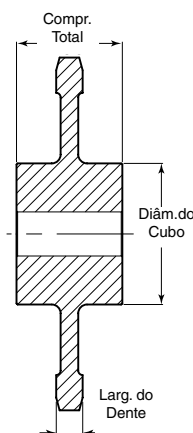
NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.

ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.

TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.



Sprockets de Fundição



188 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 4.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 91R, 4113, 1188, SR188, 2188, RS2188, RS4113. NO para C-188 (2.609P) ver W-78, LXS-4113, SS2188

Largura da Face na Linha do Passo: 0.9375 — Diâmetro do Rolo: 1.750

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
5	C188C5CR	6.78	C	4.00	3.00	2.50	6.4
6	C188C6CR	8.00	C	4.00	3.00	3.44	6.8
7	C188C7CR	9.22	C	4.00	3.00	3.68	12.2
8	C188C8CR	10.45	C	6.00	4.00	3.94	15.9
9	C188C9CR	11.70	C	6.00	4.00	3.94	14.5
10	C188C10CR	12.94	C	6.00	4.00	3.94	19.5
11	C188C11CR	14.19	C	6.50	4.00	4.44	22.7
12	C188C12CR	15.45	C	6.50	4.00	4.44	27.2
13	C188C13CR	16.71	C	8.00	5.00	5.00	16.3
15	C188C15CR	19.24	C	8.00	5.00	5.00	17.7
19	C188C19CR	24.30	C	10.00	5.00	6.00	21.8
24	C188C24CR	30.64	C	10.00	5.00	6.00	26.3

194 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 4.000 CHILL RIM

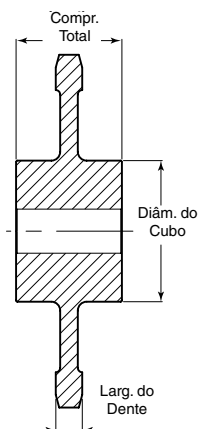
PARA CORRENTES NR.: US90R, 83R, 4215, SR194, GL-194, LXS-4216, 83-R, US-90-R, SR-194, 14-1/2, 194, U194, 2066, S1194, 1400, 1594

Largura da Face na Linha do Passo: 1.000 — Diâmetro do Rolo: 2.000

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (lb)
7	C194C7CR	9.22	C	5.00	4.00	3.62	30.0
8	C194C8CR	10.45	C	5.00	4.00	3.62	36.0
9	C194C9CR	11.70	C	5.00	4.00	3.62	40.0
10	C194C10CR	12.94	C	6.00	4.00	3.62	47.0
11	C194C11CR	14.19	C	6.50	4.00	3.62	62.0
12	C194C12CR	15.45	C	6.50	4.00	3.62	55.0
13	C194C13CR	16.71	C	6.50	4.00	3.62	64.0
14	C194C14CR	17.98	C	6.50	4.00	3.62	90.0
15	C194C15CR	19.14	C	7.50	4.00	3.62	81.0
19	C194C19CR	24.30	C	7.50	4.00	3.62	121.0

NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.
ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.
TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.

Sprockets de Fundição



196 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: SR196, 1114, 1116, 604R, 627R, 634R, 6018, SRC196, SRD1960, US196R, US196RA42, SR911, SRC196, SRD1960, MSR-1116, MSR-6018, GL-196, SS-1114, 604R, 196, 2126

Largura da Face na Linha do Passo: 1.000 — Diâmetro do Rolo: 2.000

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
5	C196C5CR	10.21	C	6.00	4.00	4.00	12.7
6	C196C6CR	12.00	C	6.00	4.00	4.00	15.0
7	C196C7CR	13.83	C	6.50	4.00	4.00	22.2
8	C196C8CR	15.68	C	6.50	5.00	4.56	38.1
9	C196C9CR	17.54	C	6.50	5.00	4.56	42.2
10	C196C10CR	19.42	C	7.00	5.00	4.56	51.7
12	C196C12CR	23.18	C	7.00	5.00	4.56	67.1
13	C196C13CR	25.07	C	7.00	5.00	4.56	54.0
14	C196C14CR	26.96	C	7.00	5.00	4.56	58.1
16	C196C16CR	30.76	C	8.00	5.00	4.56	72.6
18	C196C18CR	34.55	C	8.00	5.00	4.56	88.5
19	C196C19CR	36.45	C	8.00	5.00	4.56	95.3
25	C196C25CR	47.87	C	8.00	5.00	4.56	137.9

197 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 1617, 607R, 614R, 6018, 1130, CC5, RS2190 197, SR-3130, GL-197, SS-2190, MR-1130, 1617, 614, 607R, CC5, LXS-6238

Largura da Face na Linha do Passo: 1.125 — Diâmetro do Rolo: 2.500

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C197C6CR	12.00	C	6.00	5.00	4.75	20.4
7	C197C7CR	13.83	C	6.50	5.00	4.75	27.2
8	C197C8CR	15.68	C	6.50	5.00	4.75	34.0
9	C197C9CR	17.54	C	6.50	5.00	4.75	38.1
10	C197C10CR	19.42	C	7.00	5.00	4.75	42.6
11	C197C11CR	21.30	C	7.00	5.00	4.75	45.4
12	C197C12CR	23.18	C	7.00	5.00	4.75	56.7
15	C197C15CR	28.86	C	7.00	5.00	4.75	80.7

348 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 3.031 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: X348, S348, N348, 348

Largura da Face na Linha do Passo: 0.687 — Diâmetro do Rolo: 1.0625

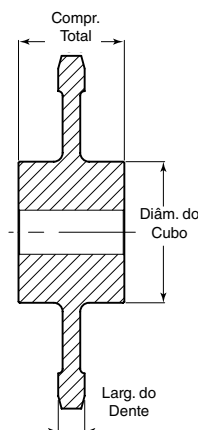
No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
4	C348C4CR	7.92	C	4.00	4.00	2.00	5.0
5	C348C5CR	9.71	C	4.00	4.00	2.00	8.6
6	C348C6CR	11.59	C	5.00	4.00	3.00	10.9
7	C348C7CR	13.48	C	5.00	4.00	3.00	19.5
8	C348C8CR	15.54	C	5.00	4.00	3.00	19.5
9	C348C9CR	17.28	C	7.00	4.00	5.00	23.1
10	C348C10CR	19.18	C	7.00	4.00	5.00	30.8
11	C348C11CR	21.03	C	7.00	4.00	5.00	34.0
12	C348C12CR	22.98	C	7.00	4.00	5.00	37.6
16	C348C16CR	30.60	C	7.00	4.00	5.00	54.4
19	C348C19CR	36.33	C	7.00	4.00	5.00	72.1

NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.

ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.
TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.



Sprockets de Fundição



458 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 4.031 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: S458, X458, 458

Largura da Face na Linha de Passo: 0.875 — Diâmetro do Rolo: 1.380

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro de Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
3	C458C3CR	7.95	C	4.50	5.00	2.00	6.4
4	C458C4CR	10.54	C	5.00	5.00	3.00	12.2
5	C458C5CR	13.05	C	6.00	5.00	5.06	18.1
6	C458C6CR	15.58	C	6.00	5.00	5.06	28.6
7	C458C7CR	18.12	C	7.00	5.00	5.06	31.8
8	C458C8CR	20.66	C	7.00	5.00	5.06	42.2
9	C458C9CR	23.13	C	7.50	5.00	5.06	59.0
10	C458C10CR	25.77	C	7.50	5.00	5.06	65.8
11	C458C11CR	28.33	C	7.50	5.00	5.06	87.5
12	C458C12CR	30.68	C	7.50	5.00	5.06	90.7
14	C458C14CR	35.87	C	8.00	5.00	5.06	103.4
19	C458C19CR	48.63	C	8.00	5.00	5.06	156.5

WD480 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 8.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: H480, 8480, 480, WS480, WSD480, WD480, WDH480, WDH2380, WDH680, WDH580

Largura da Face na Linha de Passo: 11.125 — Diâmetro do Rolo: 2.00

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro de Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	CWD480C6*	16.00	C	7.00	5.00	5.00	107.5
7	CWD480C7*	18.44	C	7.50	5.00	5.00	133.8
8	CWD480C8*	20.90	C	7.50	6.00	5.00	131.5
9	CWD480C9*	23.39	C	7.50	6.00	5.00	172.4
10	CWD480C10*	25.89	C	8.00	6.00	5.00	172.8
11	CWD480C11	28.40	C	8.00	6.00	5.00	229.1

*Disponíveis bridados - Consulte a Martin.

468 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 4.031 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 468, S468, 468A

Largura da Face na Linha do Passo: 1.375 — Diâmetro do Rolo: 1.880

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
4	C468C4CR	10.53	C	5.00	4.00	3.00	16.3
5	C468C5CR	13.05	C	6.00	4.00	4.00	23.6
6	C468C6CR	15.58	C	6.50	4.00	4.50	36.3
7	C468C7CR	18.12	C	6.50	4.00	4.50	41.7
8	C468C8CR	20.66	C	6.50	4.00	4.50	53.5
9	C468C9CR	23.21	C	7.00	4.00	5.00	67.1
10	C468C10CR	25.77	C	7.00	4.00	5.00	72.6
12	C468C12CR	30.88	C	7.00	4.00	5.00	108.9

483 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 4.000

PARA CORRENTES NR.: 483, S4830K23

Largura da Face na Linha do Passo: 0.875 — Diâmetro do Rolo: 0.940

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
8	C483C8	10.45	C	5.00	5.00	2.75	13.6
9	C483C9	11.70	C	5.00	5.00	2.75	15.9
12	C483C12	15.45	C	6.00	5.00	3.00	29.5
13	C483C13	16.72	C	6.00	5.00	3.00	31.8
19	C483C19	24.30	C	8.00	5.00	6.00	56.2

NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.

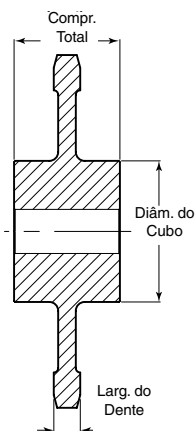
ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.

TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.

* A flange padrão da corrente é de 18.625" OAW; para a corrente padrão é 22" OAW.

◊Aplicam-se encargos por usinagem.

Sprockets de Fundição

520 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 2.563 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: A520, 520-RX, SS520, IS2625, SS-520, IS-2625, 520RX

Largura da Face na Linha do Passo: 0.875 — Diâmetro do Rolo: 1.125

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
10	C520C10CR	8.29	C	4.00	3.00	2.00	1.8
12	C520C12CR	9.90	C	4.00	3.00	2.00	2.3
14	C520C14CR	11.53	C	5.00	3.00	2.50	15.4
18	C520C18CR	14.76	C	5.00	3.00	2.50	29.5
24	C520C24CR	19.64	C	6.00	3.00	3.00	4.5
30	C520C30CR	24.52	C	7.50	3.00	3.00	45.4
40	C520C40CR	32.67	C	7.50	3.00	3.00	74.8

531 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 4.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 531, 89R, 149, 4328, SS149, S531, LXS4328, IS4328, S531, MSR4328, RS4328

Largura da Face na Linha do Passo: 1.187 — Diâmetro do Rolo: 2.25

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C531C6	8.00	C	5.00	4.00	2.94	15.4
8	C531C8	10.45	C	6.00	4.00	3.44	15.4
10	C531C10	12.94	C	7.00	4.00	3.94	21.3
12	C531C12	15.45	C	7.00	4.00	4.44	29.9
14	C531C14	17.99	C	7.50	4.00	5.00	34.0
15	C531C15	19.24	C	7.50	4.00	5.00	38.6
16	C531C16	20.50	C	7.50	4.00	5.00	42.6
17	C531C17	21.77	C	7.50	4.00	5.00	48.5
19	C531C19	24.30	C	7.50	4.00	5.00	54.4

625R SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 625R, 626R, 629R, SS658, 625R, 1258, 1604R

Largura da Face na Linha do Passo: 1.125 — Diâmetro do Rolo: 3.000

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C625C6CR	12.00	C	6.00	4.00	4.00	28.1
8	C625C8CR	15.68	C	7.00	4.00	5.00	35.4
10	C625C10CR	19.42	C	8.00	5.00	6.00	43.5
12	C625C12CR	23.18	C	8.00	5.00	6.00	51.7
13	C625C13CR	25.07	C	8.00	5.00	6.00	55.8

667 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 2.250 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 667, J-X-K-53

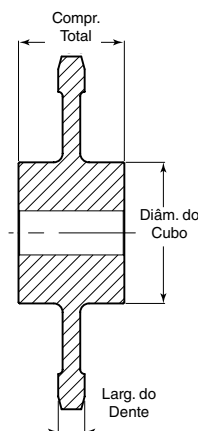
Largura da Face na Linha do Passo: 1.000 — Diâmetro do Rolo: 1.062

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C667C6CR	4.50	C	2.50	2.50	1.50	4.1
8	C667C8CR	5.87	C	3.00	2.75	1.50	4.5
11	C667C11CR	7.98	C	4.00	2.75	2.00	6.8

NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.
ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.
TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.



Sprockets de Fundição



678 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.031 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: X678, S678, 678

Largura da Face na Linha do Passo: 1.187 — Diâmetro do Rolo: 2.00

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
3	C678C3CR	12.06	C	6.00	4.50	3.00	13.6
4	C678C4CR	15.72	C	6.00	4.50	3.00	34.9
5	C678C5CR	19.52	C	7.00	4.50	3.50	42.2
6	C678C6CR	23.34	C	8.00	4.50	4.00	66.2
7	C678C7CR	27.03	C	8.50	4.50	4.00	86.2
8	C678C8CR	30.83	C	8.50	4.50	4.00	108.9

698 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.031 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 698, S698, S698HD

Largura da Face na Linha do Passo: 1.375 — Diâmetro do Rolo: 2.69

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
5	C698C5CR	19.52	C	8.00	5.00	6.00	55.3
6	C698C6CR	23.38	C	8.00	5.00	6.00	61.2
7	C698C7CR	26.96	C	8.00	5.00	6.00	90.7
8	C698C8CR	30.92	C	8.00	5.00	6.00	124.7

CS720S SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO H 6.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: CS720S, WH720CS

Largura da Face na Linha do Passo: 1.00 — Diâmetro do Rolo: 1.44

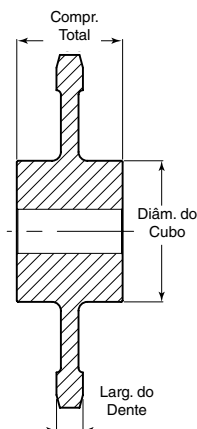
No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6.5P-13T	C720C13HCR*	12.89	C	6.00	4.00	3.00	29.5
8.5P-17T	C720C17HCR*	16.59	C	6.00	4.00	3.00	44.5
9	C720C9CR	17.51	C	6.00	4.00	3.00	36.3
9.5P-19T	C720C19HCR*	18.48	C	6.00	4.00	3.00	52.3
10	C720C10CR	19.42	C	6.00	4.00	3.00	43.1
10.5P-21T	C720C21HCR*	20.33	C	7.00	5.00	3.50	49.9
11	C720C11CR	21.30	C	7.00	5.00	3.50	47.6
11.5P-23T	C720C23HCR*	22.24	C	7.00	5.00	3.50	57.9
12.5P-25T	C720C25HCR*	24.12	C	7.00	5.00	3.50	64.1
13	C720C13CR	25.07	C	7.00	5.00	3.50	59.0
16	C720C16CR	30.75	C	7.00	5.00	3.50	81.6

* Projetos regulares e de dupla vida (Dentes Hunting)

NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.
ANÉIS ECONOMIZADORES DE CORRENTE por solicitação.
TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.

Sprockets de Fundição

Martin



720S

**SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO
6.000 CHILL RIM**

PARA CORRENTES NR.: 720S, 720

Largura da Face na Linha do Passo: 1.00 — Diâmetro do Rolo: 1.4375

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C720C6CR	12.00	C	6.00	4.00	3.00	21.3
6.5P-13T	C720C13HCR*	12.91	C	6.00	4.00	3.00	24.1
8	C720C8CR	15.68	C	6.00	4.00	3.00	31.8
8.5P-17T	C720C17HCR*	16.61	C	6.00	4.00	3.00	41.8
9	C720C9CR	17.51	C	6.00	4.00	3.00	36.3
9.5P-19T	C720C19HCR*	18.48	C	6.00	4.00	3.00	48.7
10	C720C10CR	19.42	C	6.00	4.00	3.00	43.1
10.5P-21T	C720C21HCR*	20.33	C	6.00	4.00	3.00	49.9
11	C720C11CR	21.30	C	6.00	4.00	3.00	47.6
11.5P-25T	C720C25HCR*	24.12	C	6.00	4.00	3.00	59.6
12	C720C12CR	23.18	C	7.00	5.00	3.50	54.4
12.5P-25T	C720C25HCR*	24.12	C	7.00	5.00	3.50	59.6
13	C720C13CR	25.07	C	7.00	5.00	3.50	59.0
15	C720C15CR	28.86	C	7.00	5.00	3.50	70.3
16	C720C16CR	30.75	C	7.00	5.00	3.50	81.6
19	C720C19CR	36.44	C	7.50	5.00	3.75	99.8
20	C720C20CR	38.36	C	7.50	5.00	3.75	109.8
21	C720C21CR	40.25	C	7.50	5.00	3.75	118.4
23	C720C23CR	44.06	C	7.50	5.00	3.75	144.2
25	C720C25CR	47.87	C	7.50	5.00	3.75	155.1

* Projetos regulares e de dupla vida (Dentes Hunting)

A730

**SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO
6.000 CHILL RIM**

PARA CORRENTES NR.: A730, 730

Largura da Face na Linha do Passo: 1.125 — Diâmetro do Rolo: 1.500

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C730C6CR	12.00	C	6.00	4.00	3.00	21.7
8	C730C8CR	15.68	C	6.00	4.00	3.00	32.3
9	C730C9CR	17.54	C	6.00	4.00	3.00	38.8
9.5P-19T	C730C19HCR*	18.48	C	6.00	4.00	3.00	48.7
10P-20T	C730C20HCR*	19.42	C	6.00	4.00	3.00	52.3
11	C730C11CR	21.30	C	6.00	4.00	3.00	47.6
11.5P-23T	C730C23HCR*	22.24	C	6.00	4.00	3.00	47.4
12	C730C12CR	23.14	C	7.00	5.00	3.50	50.3
12.5P-25T	C730C25HCR*	24.12	C	7.00	5.00	3.50	53.5
13	C730C13CR	25.07	C	7.00	5.00	3.50	56.7
13.5P-27T	C730C27HCR*	26.02	C	7.00	5.00	3.50	60.1
14	C730C14CR	26.96	C	7.00	5.00	3.50	69.7
15	C730C15CR	28.86	C	7.00	5.00	3.50	77.1
16	C730C16CR	30.75	C	7.00	5.00	3.50	84.9
18	C730C18CR	34.55	C	8.00	5.00	4.00	102.1
24	C730C24CR	45.79	C	8.00	5.00	4.00	164.9
27	C730C27CR	57.68	C	8.00	5.00	4.00	185.1

* Projetos regulares e de dupla vida (Dentes Hunting)

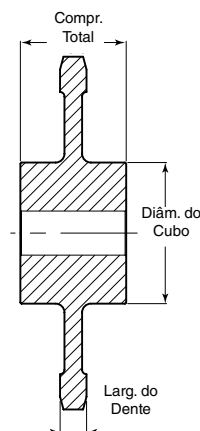
NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.

ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.

TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.



Sprockets de Fundição



823 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 823

Largura da Face na Linha do Passo: 1.130 — Diâmetro do Rolo: 0.780

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
8	C823C8CR	10.45	C	6.00	4.00	2.44	11.3
10	C823C10CR	12.95	C	6.00	4.00	3.18	20.4
11	C823C11CR	14.40	C	6.00	4.00	3.68	24.5
12	C823C12CR	15.46	C	6.00	4.00	3.94	25.4
13	C823C13CR	16.71	C	6.00	4.00	4.44	27.2
14	C823C14CR	17.98	C	7.00	4.00	4.94	29.5
16	C823C16CR	20.51	C	7.00	4.00	5.44	36.7
17	C823C17CR	21.77	C	7.50	4.00	5.94	39.0
18	C823C18CR	23.04	C	7.50	4.00	5.94	41.3
19	C823C19CR	24.26	C	8.00	4.00	6.00	43.1
24	C823C24CR	30.65	C	8.00	4.00	6.00	62.6

830 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 830, 6830, SR830, 830R, HSB830, RR830

Largura da Face na Linha do Passo: 1.312 — Diâmetro do Rolo: 1.156

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C830C6CR	12.00	C	6.00	4.00	4.00	26.5
8	C830C8CR	15.65	C	7.00	4.00	5.00	37.6
9	C830C9CR	17.54	C	7.00	4.00	5.00	43.1
10	C830C10CR	19.42	C	7.00	4.00	5.00	46.3
11	C830C11CR	21.20	C	7.00	4.00	5.00	47.6
11.5 -23T	C830C23HCR*	22.21	C	7.50	5.00	5.50	56.7
12	C830C12CR	23.18	C	7.50	5.00	5.50	54.9
13	C830C13CR	25.07	C	8.50	5.00	6.00	64.4
15	C830C15CR	28.86	C	8.50	5.00	6.00	76.2
16	C830C16CR	30.75	C	8.50	5.00	6.00	81.6

* Dentes Hunting

825 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 4.000 CHILL RIM

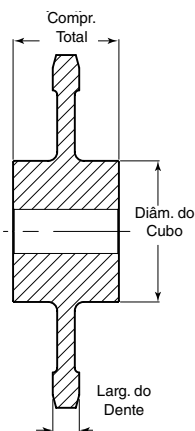
PARA CORRENTES NR.: 825, SR825

Largura da Face na Linha do Passo: 1.250 — Diâmetro do Rolo: 1.156

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
10	C825C10CR	12.94	C	6.00	4.00	3.00	26.3
11	C825C11CR	14.20	C	6.00	4.00	3.00	29.5
12	C825C12CR	15.45	C	6.00	4.00	3.00	35.4
13	C825C13CR	16.71	C	6.00	4.00	3.00	37.2
14	C825C14CR	17.98	C	8.00	4.00	3.00	42.6
15	C825C15CR	19.24	C	8.00	4.00	4.00	50.8
16	C825C16CR	20.50	C	8.00	4.00	4.00	52.2
19	C825C19CR	24.30	C	8.00	4.00	4.00	63.5

NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.
ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.
TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.

Sprockets de Fundição



844 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 844, SBS844, SR844, 6844, 6844M, 844R, HSB844, HSB844S, S844, SBS844

Largura da Face na Linha do Passo: 2.125 — Diâmetro do Rolo: 1.190

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
8	C844C8CR	15.88	C	7.00	5.00	5.00	42.6
9	C844C9CR	17.54	C	7.00	5.00	5.00	50.8
10	C844C10CR	19.42	C	7.00	5.00	5.00	56.7
11	C844C11CR	21.30	C	7.00	5.00	5.00	63.5
12	C844C12CR	23.18	C	8.00	6.00	6.00	72.6
13	C844C13CR	25.07	C	8.00	6.00	6.00	77.6
15	C844C15CR	28.86	C	8.00	6.00	6.00	90.7
16	C844C16CR	30.75	C	8.00	6.00	6.00	98.4
19	C844C19CR	36.45	C	8.00	6.00	6.00	124.7

856 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 844, SBS844, SR844, 6844, 6844M, 844R, HSB844, HSB844S, S844, SBS844

Largura da Face na Linha do Passo: 2.125 — Diâmetro do Rolo: 1.190

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
7	C856C7	13.83	C	6.50	5.00	4.75	55.3
8	C856C8	15.68	C	6.50	5.00	4.75	59.0
10	C856C10	19.42	C	7.00	5.00	4.75	90.7
11	C856C11	21.30	C	7.00	5.00	4.75	104.3
12	C856C12	23.18	C	7.00	5.50	5.00	111.1
13	C856C13	25.07	C	7.50	5.50	5.00	117.9
14	C856C14	26.96	C	7.50	5.50	5.00	129.3
15	C856C15	28.86	C	7.50	5.50	5.00	136.1

E922 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: ER922, SS927, MRS927, 1751

Largura da Face na Linha do Passo: 1.625 — Diâmetro do Rolo: 3.500

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	CE922C6CR	18.00	C	8.00	6.00	5.94	50.8
8	CE922C8CR	23.52	C	8.00	6.00	5.94	77.1

F922 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 9.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: FR922, SS922, 925R

Largura da Face na Linha do Passo: 1.125 — Diâmetro do Rolo: 3.500

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	CF922C6CR	18.00	C	8.00	6.00	5.94	33.6
8	CF922C6CR	23.52	C	8.00	6.00	5.94	68.0
9	CF922C6CR	26.31	C	8.00	6.00	5.94	72.6
10	CF922C6CR	29.12	C	8.00	6.00	5.94	79.4

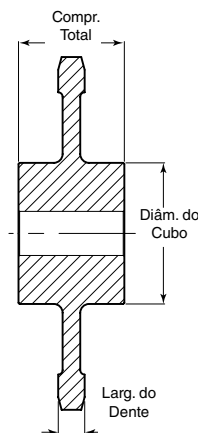
NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.

ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.

TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.



Sprockets de Fundição



F933 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 9.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NO.: F932, F929, SS932, 933, F933, F940, F932, SS932, 933, F933, SS933, FB40, SS940, F929 ER933, FR933, SS933 B964R, F-933, 933, E933, RS933F, RS933P, SS933

Largura da Face na Linha do Passo: 1.250 — Diâmetro do Rolo: 4.000

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	CF933C6CR	18.00		8.00	8.00	5.94	42.2
7	CF933C7CR	20.74		8.00	8.00	5.94	54.4
8	CF933C8CR	23.52		8.00	8.00	5.94	68.9

B963R SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 9.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: SS922, FR922, SS4002, SS4002, SS922, F930, SS930, 809, B963R, F922, SS922, F930, SS930, E931, B963R, F922, E931

Largura da Face na Linha do Passo: 1.125 — Diâmetro do Rolo: 3.500

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	CB963C6CR	18.00	C	6.00	6.00	2.93	33.6
8	CB963C8CR	23.52	C	8.00	6.00	3.44	68.0
9	CB963C9CR	26.31	C	8.00	6.00	3.44	72.6
10	CB963C10CR	29.12	C	8.00	6.00	3.44	79.4
11	CB963C11CR	31.95	C	8.00	6.00	4.00	82.1
12	CB963C12CR	34.77	C	8.00	6.00	4.00	88.5

951 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 9.000 CHILLED RIM

PARA CORRENTES NR.: 2183, F2183, S951, S951, 1131R, S1131, SS1131, U1131, 1734, 1906, 2183, 2184, 2184AC, 2184R, SS2184, LXS6438, 626R, 156CMR, MR156C, 631R, SS951, SS314, 6 Espec., 126C, 126CMR, MR126C, 626R, 156CMR, MR156C, 631R, S951, SS951, SS314

Largura da Face na Linha do Passo: 1.062 — Diâmetro do Rolo: 3.00

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C951C6CR	12.00	C	6.00	6.00	3.94	28.1
8	C951C8CR	15.68	C	6.00	6.00	3.94	35.4
9	C951C9CR	17.54	C	6.00	6.00	3.94	41.7
12	C951C12CR	23.18	C	8.00	6.00	4.44	69.4
13	C951C13CR	25.03	C	8.00	6.00	4.44	79.4
14	C951C14CR	26.96	C	8.00	6.00	4.44	86.2
16	C951C16CR	30.75	C	8.00	6.00	4.44	102.1
25	C951C25CR	47.87	C	8.00	6.00	4.44	158.8

D963R SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 9.000 CHILLED RIM

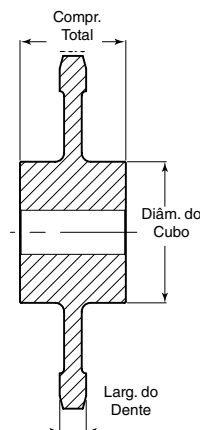
PARA CORRENTES NR.: D-963R

Largura da Face na Linha do Passo: 1.750 — Diâmetro do Rolo: 3.500

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
8	CD963C8CR	23.52	C	10.00	8.00	6.44	77.1
9	CD963C9CR	26.31	C	10.00	8.00	6.44	82.6
10	CD963C10CR	29.12	C	10.00	8.00	6.44	89.8
11	CD963C11CR	31.95	C	10.00	8.00	6.44	97.5
12	CD963C12CR	34.77	C	10.00	8.00	6.44	104.3

NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.
ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.
TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.

Sprockets de Fundição

E963R SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 9.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: E-963R

Largura da Face na Linha do Passo: 1.250 — Diâmetro do Rolo: 4.000

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
8	CE963C8	23.52	C	10.00	8.00	6.44	68.9
9	CE963C9	26.31	C	10.00	8.00	6.44	74.4
10	CE963C10	29.12	C	10.00	8.00	6.44	81.2
11	CE963C11	31.95	C	10.00	8.00	6.44	88.0
12	CE963C12	34.77	C	10.00	8.00	6.44	101.6

F963R SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 9.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: F-963R (Hitachi)

Largura da Face na Linha do Passo: 1.250 — Diâmetro do Rolo: 4.000

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	CF963C8	18.00	C	8.00	6.00	6.00	36.3
8	CF963C9	23.52	C	8.00	6.00	6.00	36.3

998 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 9.031 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 998, S998, SS5998

Largura da Face na Linha do Passo: 1.375 — Diâmetro do Rolo: 2.690

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
4	C197C6CR	23.53	C	9.00	6.00	6.44	88.5
5	C197C7CR	29.14	C	9.00	6.00	6.44	117.0
6	C197C8CR	34.81	C	9.00	6.00	6.44	147.4

1030 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 3.075 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: ROA40 HYPER, ROA1031, ROA1032, R1033, R1035, R1037, SJLR1037, 1359, RS1539, CHAMP3, MXS-40, MXS-1031, MSR-1539, MXS-3075, SS554, SS40, 1030, R1033, R1035, 1037, CHAMP 3, JS-1030, US-1030

Largura da Face na Linha do Passo: 1.250 — Diâmetro do Rolo: 1.250

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr. Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C1030C6CR	6.15	C	3.00	3.00	2.44	9.5
8	C1030C8CR	8.04	C	4.00	4.00	2.44	10.9
9	C1030C9CR	8.99	C	4.00	4.00	2.44	20.0
10	C1030C10CR	9.95	C	5.00	4.00	3.44	19.5
11	C1030C11CR	10.92	C	5.00	4.00	3.44	23.1
12	C1030C12CR	11.88	C	5.00	4.00	3.44	22.7
13	C1030C13CR	12.85	C	5.00	4.00	3.44	29.0
14	C1030C14CR	13.82	C	5.00	4.00	3.44	33.1
15	C1030C15CR	14.79	C	6.00	4.00	3.94	34.5
16	C1030C16CR	15.76	C	6.00	4.00	3.94	37.2
17	C1030C17CR	16.73	C	6.00	4.00	3.94	45.4
18	C1030C18CR	17.71	C	6.00	4.00	3.94	47.6
19	C1030C19CR	18.68	C	6.00	4.00	3.94	50.8
20	C1030C20CR	19.66	C	6.00	4.00	3.94	45.4
21	C1030C21CR	20.63	C	7.50	5.00	4.88	47.6
22	C1030C22CR	21.61	C	7.50	5.00	4.88	59.0
23	C1030C23CR	22.57	C	7.50	5.00	4.88	59.9
24	C1030C24CR	23.56	C	7.50	5.00	4.88	65.8
26	C1030C26CR	25.51	C	7.50	5.00	4.88	67.1
27	C1030C27CR	26.49	C	7.50	5.00	4.88	74.8
28	C1030C28CR	27.46	C	7.50	5.00	4.88	77.6
30	C1030C30CR	29.42	C	8.00	5.00	4.94	81.6
31	C1030C31CR	30.39	C	8.00	5.00	4.94	85.7
32	C1030C32CR	31.37	C	8.00	5.00	4.94	87.5
33	C1030C33CR	32.35	C	8.00	5.00	4.94	97.5
34	C1030C34CR	33.33	C	8.00	5.00	4.94	15.1
35	C1030C35CR	34.31	C	9.50	6.50	5.88	99.8
36	C1030C36CR	35.28	C	9.50	6.50	5.88	103.9
37	C1030C37CR	36.26	C	9.50	6.50	5.88	106.1
38	C1030C38CR	37.24	C	9.50	6.50	5.88	114.3
39	C1030C39CR	38.25	C	9.50	6.50	5.88	113.4
40	C1030C40CR	39.19	C	9.50	6.50	5.88	118.4
42	C1030C42CR	41.15	C	9.50	6.50	5.88	136.1
44	C1030C44CR	43.10	C	9.50	6.50	5.88	145.6
46	C1030C46CR	45.06	C	9.50	6.50	5.88	149.7
48	C1030C48CR	47.02	C	10.00	6.50	6.88	354.7
55	C1030C55CR	53.86	C	10.00	6.50	5.88	272.2

NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.

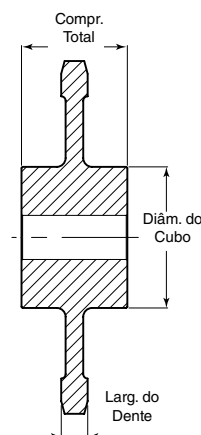
ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.

TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.

F-40



Sprockets de Fundição



1113 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 4.040 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: A3420, B3420, 3420, RS1113, R02113, SS1113, SR3113, 3-1/2, SS60

Largura da Face na Linha do Passo: 1.125 — Diâmetro do Rolo: 2.00

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C1113C6CR	8.08	C	4.00	3.00	2.44	10.9
8	C1113C8CR	10.56	C	4.00	4.00	2.94	17.2
9	C1113C9CR	11.81	C	5.00	4.00	3.18	18.1
10	C1113C10CR	13.07	C	5.00	4.00	3.68	20.4
11	C1113C11CR	14.34	C	5.00	5.00	3.94	22.7
12	C1113C12CR	15.61	C	6.00	5.00	4.44	27.2
13	C1113C13CR	16.88	C	6.00	5.00	4.94	30.8
14	C1113C14CR	18.16	C	6.00	5.00	4.94	38.6
16	C1113C16CR	20.71	C	6.00	5.00	4.94	43.1
17	C1113C17CR	21.99	C	6.00	5.00	4.94	47.2
18	C1113C18CR	23.67	C	8.00	6.00	4.94	49.9
24	C1113C24CR	30.95	C	8.00	6.00	4.94	80.7

1120 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 4.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 4, RR1120 (tbl 13-14 R95), 2761, 4, SS4, 40SP, LXS 4019, 1120 (tbl 13-47) RS4029

Largura da Face na Linha do Passo: 0.750 — Diâmetro do Rolo: 1.500

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
5	C1120C5CR	6.81	C	3.50	3.00	2.18	5.4
6	C1120C6CR	8.00	C	4.00	3.00	2.44	10.4
7	C1120C7CR	9.22	C	4.50	3.00	3.68	32.7
8	C1120C8CR	10.45	C	4.50	3.00	3.68	13.2
9	C1120C9CR	11.70	C	5.00	3.00	3.94	17.2
10	C1120C10CR	12.94	C	5.00	4.00	3.94	18.1
11	C1120C11CR	14.19	C	6.00	4.00	4.25	22.7
12	C1120C12CR	15.45	C	6.00	4.00	4.25	29.5
14	C1120C14CR	17.98	C	6.00	4.00	4.25	34.9
15	C1120C15CR	19.24	C	6.00	4.00	4.25	39.0
16	C1120C16CR	20.50	C	8.00	5.00	6.00	44.0
18	C1120C18CR	23.04	C	8.00	5.00	6.00	52.2
19	C1120C19CR	24.30	C	8.00	5.00	6.00	56.7
22	C1120C22CR	28.11	C	8.00	5.00	6.00	74.8
24	C1120C24CR	30.65	C	8.00	5.00	6.00	86.2
31	C1120C31CR	39.54	C	9.50	6.00	7.00	110.7
35	C1120C35CR	44.62	C	9.50	6.00	7.00	146.1

1131 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 6SP, RS1131, 2183, A2184

Largura da Face na Linha do Passo: 1.250 — Diâmetro do Rolo: 3.000

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C1131C6CR	12.00	C	6.00	5.00	3.94	28.1
8	C1131C8CR	15.68	C	6.00	5.00	3.94	35.4
9	C1131C9CR	17.54	C	6.00	5.00	3.95	54.4
12	C1131C12CR	23.18	C	7.00	6.00	4.44	69.4
13	C1131C13CR	25.03	C	7.00	6.00	4.94	79.4
14	C1131C14CR	26.96 #	C	8.00	6.00	5.00	86.2
16	C1131C16CR	30.75	C	8.00	6.00	5.00	102.1
25	C1131C24CR	47.87	C	8.00	6.00	5.00	158.8

F1222 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 12.000 CHILL RIM

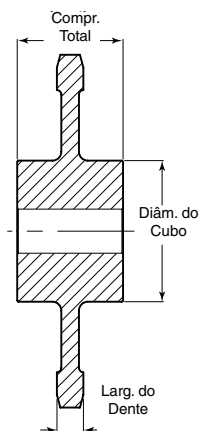
PARA CORRENTES NR.: FR1222, SS1222, A1263, B1263R

Largura da Face na Linha do Passo: 1.000 — Diâmetro do Rolo: 4.500

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	CF1222C6CR	24.00	C	7.50	5.00	5.94	64.9
8	CF1222C8CR	31.36	C	8.00	5.00	5.94	95.3

NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.
ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.
TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.

Sprockets de Fundição

2180 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 6.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: A1670, B1670, 1670, 2180, 530, 628R, 1126, 1212, 2180

Largura da Face na Linha do Passo: 1.125 — Diâmetro do Rolo: 2.250

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C2180C6CR	12.00	C	6.00	5.00	4.00	22.7
8	C2180C8CR	15.68	C	6.00	5.00	4.00	29.0
16	C2180C16CR	30.76	C	8.00	6.00	6.00	90.7
20	C2180C20CR	38.36	C	10.00	6.00	8.00	117.9

9250 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 2.500 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: SM120

Largura da Face na Linha do Passo: 0.750 — Diâmetro do Rolo: 1.130

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C9250C6CR	5.00	C	3.00	2.75	1.50	2.3
7	C9250C6CR	5.76	C	3.00	2.75	1.50	4.1
8	C9250C6CR	6.53	C	4.00	2.75	2.00	4.5
10	C9250C6CR	8.09	C	4.00	3.00	2.50	5.9
11	C9250C6CR	8.87	C	4.00	3.00	2.50	7.3
12	C9250C6CR	9.66	C	4.00	3.00	2.50	8.2
14	C9250C6CR	11.24	C	6.00	3.00	3.00	10.4
15	C9250C6CR	12.03	C	6.00	3.00	3.00	12.7
16	C9250C6CR	12.81	C	6.00	3.00	3.00	13.6

1240 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 4.063 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: 1240, ROA1242 1244, R1248, ROA124, SS124, IS-4110, IS-4106, LXS1242, 1241

Largura da Face na Linha do Passo: 1.750 — Diâmetro do Rolo: 1.750

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
6	C1240C6CR	8.13	C	4.00	4.00	2.31	13.6
7	C1240C7CR	13.83	C	5.25	4.75	3.25	17.7
8	C1240C8CR	10.82	C	6.50	5.00	4.06	23.6
9	C1240C9CR	11.88	C	6.50	5.00	4.06	27.7
10	C1240C10CR	13.15	C	6.50	5.00	4.06	31.3
11	C1240C11CR	14.42	C	6.50	5.00	4.06	35.4
12	C1240C12CR	15.70	C	7.00	6.00	4.56	43.5
13	C1240C13CR	16.98	C	7.00	6.00	4.56	46.3
14	C1240C14CR	18.26	C	7.00	6.00	4.56	50.8
15	C1240C15CR	19.54	C	7.00	6.00	4.56	55.3
16	C1240C16CR	20.82	C	8.00	6.25	5.31	63.5
17	C1240C17CR	22.11	C	8.00	6.25	5.31	64.4
18	C1240C18CR	23.40	C	8.00	6.25	5.31	73.0
19	C1240C19CR	24.68	C	8.00	6.25	5.31	79.4
21	C1240C21CR	27.26	C	8.00	6.25	5.31	95.3
22	C1240C22CR	28.55	C	8.00	6.25	5.31	98.9
24	C1240C24CR	31.12	C	8.00	6.25	5.31	108.9
25	C1240C25CR	33.42	C	9.00	6.25	6.06	113.4
28	C1240C28CR	36.29	C	9.00	6.25	6.06	140.6
29	C1240C29CR	37.58	C	9.00	6.75	6.06	149.7
30	C1240C30CR	38.87	C	10.00	6.75	7.13	156.9
32	C1240C32CR	41.45	C	10.00	6.75	7.13	171.5
34	C1240C34CR	44.03	C	10.00	6.75	7.13	182.3
37	C1240C37CR	47.90	C	11.00	7.75	7.13	213.6

4050 SPROCKETS COM DENTES DE FUNDIÇÃO — PASSO 12.000 CHILL RIM

PARA CORRENTES NR.: RS4850, SS1265R

Largura da Face na Linha do Passo: 2.000 — Diâmetro do Rolo: 3.000

No. de Dentes	Número de Parte	Diâmetro do Passo	Tipo	Diâmetro do Cubo	Compr Total	Furo Máx.	Peso aprox. (kg)
8	C4850C8CR	31.43	C	10.00	6.00	6.00	99.8

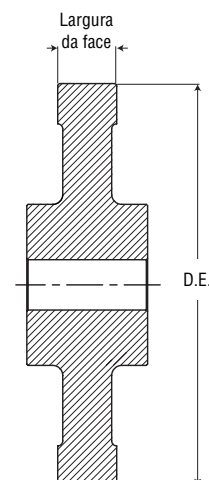
NOTA: os pesos e dimensões são aproximados. Contate a Martin para informação do cubo máximo. Todos os sprockets de fundição estão disponíveis bipartidos.
ANÉIS SALVA CORRENTE por solicitação.
TRATAMENTO TÉRMICO por solicitação.



Rodas de Tração



As rodas de tração *Martin* estão disponíveis sólidas ou segmentadas. As rodas de tração segmentadas podem reduzir a parada já que não tem que desmontar os componentes. As rodas de tração são usadas frequentemente em elevadores de canecas e podem suportar materiais abrasivos.



Rodas de Tração de Ferro Fundido e Rodas de Tração com Flanges de Tambor

Corrente: 78, 88

F = 0.94

Número de Parte	Diâmetro Externo	Largura da Face	Peso Unitário (kg)
C10.0TW	10.00	0.94	13.6
C12.0TW	12.00	0.94	20.4
C12.5TW	12.50	0.94	22.7
C13.25TW	13.25	0.94	26.3
C14.0TW	14.00	0.94	28.1
C15.0TW	15.00	0.94	29.5
C15.5TW	15.50	0.94	30.8
C16.0TW	16.00	0.94	31.8
C18.0TW	18.00	0.94	34.0
C19.0TW	19.00	0.94	36.3
C20.0TW	20.00	0.94	38.6

Corrente: H102

F = 6.25

Número de Parte	Diâmetro Externo	Largura da Face	Peso Unitário (kg)
C8.5TW	8.50	6.25	34.5
C10.0TW	10.00	6.25	57.2
C11.5TW	11.50	6.25	83.9
C13.0TW	13.00	6.25	65.3
C14.63TW	14.63	6.25	104.3
C16.25TW	16.25	6.25	73.5
C17.75TW	17.75	6.25	86.2
C19.38TW	19.38	6.25	97.5

Corrente: C102B, C110, C102-1/2

F = 1.88

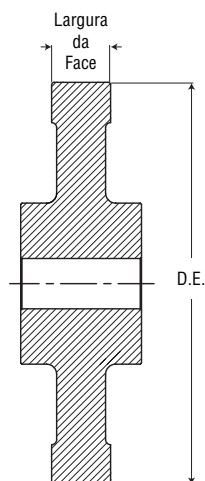
Número de Parte	Diâmetro Externo	Largura da Face	Peso Unitário (kg)
C12.0TW	12.00	1.88	22.7
C13.5TW	13.50	1.88	27.2
C14.0TW	14.00	1.88	28.6
C16.63TW	14.63	1.88	30.8
C15.75TW	15.75	1.88	35.4
C16.75TW	16.75	1.88	40.4
C17.0TW	17.00	1.88	41.7
C18.0TW	18.00	1.88	45.4
C19.75TW	19.75	1.88	49.0
C21.0TW	21.00	1.88	53.1
C22.0TW	22.00	1.88	57.6
C22.75TW	22.75	1.88	61.2
C23.0TW	23.00	1.88	63.0
C23.75TW	23.75	1.88	64.9
C27.63TW	27.63	1.88	72.6
C29.63TW	29.63	1.88	75.3
C33.0TW	33.00	1.88	79.4

Corrente: H82, C131, 823, 4103, S131, 103,730

F = 1.13

Número de Parte	Diâmetro Externo	Largura da Face	Peso Unitário (kg)
C7.0TW	7.00	1.13	11.3
C9.63TW	9.63	1.13	17.2
C14.63TW	14.63	1.13	22.2
C16.0TW	16.00	1.13	27.2
C17.0TW	17.00	1.13	31.8
C18.0TW	18.00	1.13	34.0
C20.0TW	20.00	1.13	40.8
C22.0TW	22.00	1.13	52.2
C22.5TW	22.50	1.13	56.7
C24.0TW	24.00	1.13	61.2
C29.38TW	29.38	1.13	77.1

Rodas de Tração

Corrente: H104

F = 4.00

Número de Parte	Diâmetro Externo	Largura da Face	Largura do Tambor	Peso Unitário (kg)
C10.5TW	10.50	4.00	12.00	56.7
C12.38TW	12.38	4.00	12.00	65.8
C14.0TW	14.00	4.00	12.00	77.1
C16.0TW	16.00	4.00	12.00	93.0
C17.75TW	17.75	4.00	12.00	113.4
C19.75TW	19.75	4.00	12.00	138.3
C20.0TW	20.03	4.00	12.00	156.5

Corrente: H110

F = 8.88

Número de Parte	Diâmetro Externo	Largura da Face	Largura do Tambor	Peso Unitário (kg)
C10.25TW	10.25	8.88	16.38	79.4
C14.0TW	14.00	8.88	16.38	113.4
C15.0TW	15.88	8.88	16.38	131.5
C17.75TW	17.75	8.88	16.38	152.0
C19.63TW	19.63	8.88	16.38	165.6

Corrente: C111

F = 2.25

Número de Parte	Diâmetro Externo	Largura da Face	Peso Unitário (kg)
C9.5TW	9.50	2.25	22.7
C14.5TW	14.56	2.25	38.6
C15.5TW	15.50	2.25	41.3
C18.0TW	18.00	2.25	47.6
C20.0TW	20.00	2.25	61.2
C22.0TW	22.00	2.25	64.9
C23.0TW	23.00	2.25	66.2
C23.75TW	23.75	2.25	67.6
C26.0TW	26.00	2.25	74.8
C29.5TW	29.50	2.25	89.8
C30.75TW	30.75	2.25	95.3

Corrente: H112

F = 9.00

Número de Parte	Diâmetro Externo	Largura da Face	Largura do Tambor	Peso Unitário (kg)
C16.75TW	16.75	9.00	16.5	90.7
C19.25TW	19.25	9.00	16.5	104.3

Corrente: H116

F = 13.00

Número de Parte	Diâmetro Externo	Largura da Face	Largura do Tambor	Peso Unitário (kg)
C16.88TW	16.88	13.0	20.5	179.2
C19.0TW	19.00	13.0	20.5	220.0
C21.75TW	21.75	13.0	20.5	249.5

Corrente: H118

F = 13.00

Número de Parte	Diâmetro Externo	Largura da Face	Peso Unitário (kg)
C13.88TW	13.88	13.00	224.5
C16.5TW	16.50	13.00	254.0

Corrente: C132

F = 2.75

Número de Parte	Diâmetro Externo	Largura da Face	Largura do Tambor	Peso Unitário (kg)
C13.0TW	13.00	2.75		54.4
C13.75TW	13.75	2.75		56.2
C16.0TW	16.00	2.75		58.1
C16.25TW	16.25	2.75	14.00	231.3
C17.0TW	17.00	2.75		62.6
C18.0TW	18.00	2.75		66.7
C18.25TW	18.25	2.75	14.00	258.5
C20.25TW	20.25	2.75	14.00	281.2
C21.63TW	21.63	2.75		84.4
C22.0TW	22.00	2.75		86.2
C24.0TW	24.00	2.75		93.0
C26.19TW	26.19	2.75		95.3
C27.75TW	27.75	2.75		102.1
C30.0TW	30.00	2.75		127.0

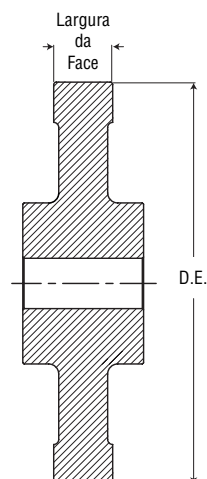
Número da Unidade H480

F = 11.13

Número de Parte	Diâmetro Externo	Largura da Face	Largura do Tambor	Peso Unitário (kg)
C13.88TW	13.88	11.13	22.00	199.6
C16.25TW	16.25	11.13	22.00	231.3
C18.75TW	18.75	11.13	22.00	244.9
C21.13TW	21.13	11.13	22.00	272.2
C23.75TW	23.75	11.13	22.00	285.8
C16.25TW	16.25	11.13	22.00	231.3
C18.75TW	18.75	11.13	22.00	244.9
C21.13TW	21.13	11.13	22.00	272.2
C23.75TW	23.75	11.13	22.00	285.8



Rodas de Tração



Corrente: SS40, 825, 830

F = 1.25

Número de Parte	Diâmetro Externo	Largura da Face	Peso Unitário (kg)
C10.5TW	10.50	1.25	20.4
C14.0TW	14.00	1.25	27.2
C15.5TW	15.50	1.25	30.8
C16.0TW	16.00	1.25	32.7
C17.0TW	17.00	1.25	35.8
C18.25TW	18.25	1.25	39.0
C20.0TW	20.00	1.25	43.1
C22.0TW	22.00	1.25	47.6
C24.0TW	24.00	1.25	54.4
C27.75TW	27.75	1.25	63.5
C31.0TW	31.00	1.25	72.6

Corrente: 844, 844R

F = 2.13

Número de Parte	Diâmetro Externo	Largura da Face	Peso Unitário (kg)
C12.0TW	12.00	2.13	29.5
C16.0TW	16.00	2.13	40.8
C19.75TW	19.75	2.13	49.4
C22.25TW	22.25	2.13	59.0
C23.75TW	23.75	2.13	67.1
C27.75TW	27.75	2.13	78.0
C29.0TW	29.00	2.13	86.2

Corrente: S856

F = 2.63

Número de Parte	Diâmetro Externo	Largura da Face	Peso Unitário (kg)
C20.0TW	20.00	2.63	77.1
C21.5TW	21.50	2.63	84.8
C26.0TW	26.00	2.63	90.7
C27.75TW	27.75	2.63	98.9
C29.5TW	29.50	2.63	102.1
C30.0TW	30.00	2.63	107.0

Corrente: 955

F = 0.69

Número de Parte	Diâmetro Externo	Largura da Face	Peso Unitário (kg)
C08.0TW	8.00	0.69	10.9
C18.75TW	18.75	0.69	29.5

Corrente: 720

F = 1.00

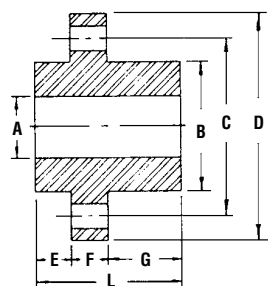
Número de Parte	Diâmetro Externo	Largura da Face	Peso Unitário (kg)
C15.0TW	15.00	1.00	28.1
C15.5TW	15.50	1.00	29.5
C18.25TW	18.25	1.00	38.6

Cubos Segmentados

Os sprockets segmentados reduzem tanto os custos de mão de obra como as paradas associadas com a sua substituição. Os segmentos desgastados podem ser substituídos simplesmente desmontando a unidade, eliminando a necessidade de tirar os eixos e/ou os rolamentos, assim como em ter que alinhar o cubo.

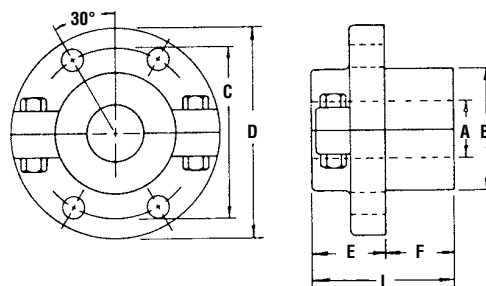
Cubos Sólidos

Os cubos sólidos são recomendados para instalações novas. Estão disponíveis em ferro fundido ou liga de ferro da mais alta qualidade e usinados com precisão.



Cubos Bipartidos

Os cubos bipartidos podem ser facilmente instalados nas instalações existentes sem a necessidade de tirar os eixos, os rolamentos ou a corrente. Estão disponíveis em ferro fundido da mais alta qualidade e usinados com precisão.



Cubos Sólidos de Aço

Número de Parte	Diâmetro Externo	Furos		Comprimento Total	
		Mínimo	Máximo	Mínimo	Máximo
MUS10	12.00	1.94	4.94	4.250	6.00
MUS12	14.50	1.94	5.94	4.250	6.00
MUS16	18.50	1.94	8.44	3.250	8.00
MUS20	22.50	2.44	9.94	5.000	9.50
MUS25	27.50	1.94	8.44	5.500	11.00
MUS35	38.00	1.94	8.44	5.500	11.00

Cubos Sólidos de Ferro Fundido

Número de Parte	Diâmetro Externo	Furos		Comprimento Total	
		Mínimo	Máximo	Mínimo	Máximo
MUS10C	12.00	1.94	4.44	4.250	6.00
MUS12C	14.50	1.94	4.94	4.250	6.00
MUS16C	18.50	1.94	6.94	3.250	8.00
MUS20C	22.50	2.44	6.94	5.000	9.50

Cubos Bipartidos de Aço

Número de Parte	Diâmetro Externo	Furos		Comprimento Total	
		Mínimo	Máximo	Mínimo	Máximo
MUS12S	14.50	1.94	4.94	6.750	7.75
MUS16S	18.50	1.94	5.94	6.750	7.75
MUS20S	22.50	1.94	8.94	6.750	8.75
MUS25S	27.50	1.94	7.94	6.750	8.75
MUS35S	38.00	1.94	8.94	6.750	8.75

Cubos Bipartidos de Ferro Fundido

Número de Parte	Diâmetro Externo	Furos		Comprimento Total	
		Mínimo	Máximo	Mínimo	Máximo
MUS10SC	12.00	1.94	2.44	5.625	5.625
MUS12SC	14.50	1.94	3.94	5.625	7.00
MUS16SC	18.50	1.94	4.94	6.500	8.25
MUS20SC	22.50	2.44	7.44	4.375	11.12

★ Os furos máximos têm rasgo da chaveta padrão e opressor.



Sprockets Segmentados

Sprockets Segmentados e Rodas de Tração

Anéis de Fundição

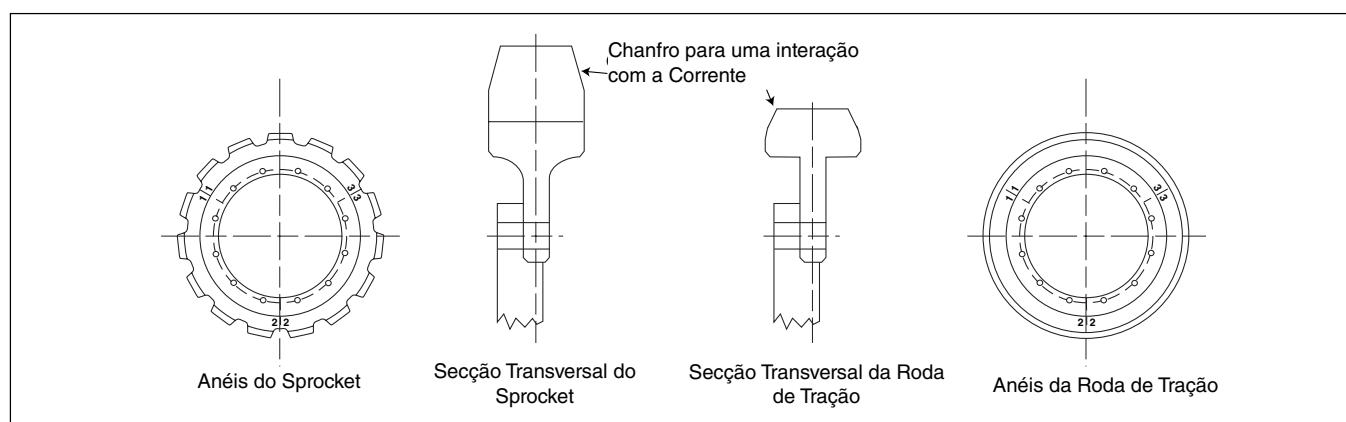
Cada anel do sprocket e/ou roda de tração é endurecido por indução. A dureza máxima prática ocorre em toda a circunferência. A profundidade de endurecimento é controlado para dar à peça a maior vida útil possível, deixando o interior dútil e resistente, qualidades perfeitas para absorver as cargas de impacto produzidas nas aplicações de elevadores de canecas/ transportadores.

Os anéis segmentados dos sprockets podem virar (a face posterior do dente se converte na face de trabalho), para obter uma maior duração. Os anéis segmentados das rodas de tração podem ser facilmente instalados sem a necessidade de tirar a corrente. Não se necessita esquentar ou cortar.

O projeto de secção em "T" da roda de tração move o centro da carga da corrente mais perto da flange do corpo, reduzindo a possibilidade da falha por fadiga do cubo.

Os anéis segmentados da roda de tração são cortados diagonalmente. Estes cortes diagonais eliminam a possibilidade de que os segmentos se estilhassem na linha do corte como resultado dos impactos do barril ou bucha da corrente.

Os lados tanto dos segmentos das rodas de tração como dos sprockets têm chanfro para que a corrente entre e saia suavemente sem danificá-la. Todos os anéis segmentados são fornecidos com parafusos e porcas de alta resistência e com cordas UNC, como padrão.



Rodas de Tração de Fundição

No. de Corrente Rex	No. de Corrente Link-Belt	No. de Dentes	Corpo No. *	Diâmetro de Passo	Peso Unitário em Kg.	Diâmetro de Passo
S110 A102B S102B S102-1/2 S102-1/2	SBS110 C102B SBS102B C102-1/2 SBS102-1/2	24	16	45.97	0.79	115
ES111 A111	SBX856 SBX2857	22 24 26 30	16 16 20 20	33.45 34.47 39.49 45.54	1.02	110 130 140 165
RS856 ER857 ER956	SBX856 SBX2857	20 22 24 26 28 30	12 16 16 20 20 20	38.36 42.16 45.97 49.78 53.89 57.40	1.25	90 115 145 155 170 185
ER859 ER864	SBX2856 SBX2864	24 26 30 36 42 49	16 20 20 20 35 35	45.97 49.78 57.40 68.84 80.29 93.65	1.59	165 185 215 265 300 375

F-47

Rasgos de Chavetas e Opressores



Rasgos de Chavetas, Chavetas e Opressores

Todos os Sprockets de Fundição *Martin* furados sob medida incluem rasgo de chaveta e dois opressores. Tudo é embarcado sem a chaveta. Os rasgos de chavetas e os opressores são fornecidos de acordo com as dimensões indicadas na seguinte tabela, a menos que sejam especificadas outras dimensões. A localização padrão dos opressores é um sobre o rasgo da chaveta e outro a 90 graus.

Rasgos de Chavetas Padrão e Opressores

Furo (Polegadas)	Rasgo de Chaveta Largura x Profundidade	Diâmetro do Opressor	Furo (Polegadas)	Rasgo de Chaveta Largura x Profundidade	Diâmetro do Opressor
0.50 a 0.56	0.13 x 0.06	#10	2.31 a 2.75	0.63 x 0.31	0.63
0.63 a 0.88	0.19 x 0.09	0.25	2.81 a 3.25	0.75 x 0.38	0.63
0.94 a 1.25	0.25 x 0.13	0.31	5.31 a 3.75	0.88 x 0.44	0.75
1.31 a 1.38	0.31 x 0.16	0.38	3.81 a 4.50	1.00 x 0.50	0.75
1.44 a 1.75	0.38 x 0.19	0.38	4.56 a 5.50	1.25 x 0.63	0.88
1.81 a 2.25	0.50 x 0.25	0.50	5.56 a 6.50	1.50 x 0.75	1.00



Roda dentada de engenharia sob medida

Roda dentada de engenharia é feita sob desenho: passo, número de dentes, material, tratamento e tipo de cubo conforme a sua aplicação. Trabalhamos a partir do desenho, da amostra ou da peça gasta. Quando não existe desenho, a engenharia da Mippei levanta as medidas em campo.

WhatsApp / Vendas

(41) 99937-1387

Telefone

(41) 2391-1086

E-mail

vendas@mippei.com

Site

mippei.com



aponte a câmera

Mippei Tecnologia Industrial

Rodovia Curitiba–Ponta Grossa (BR-277), 1241 – Mossunguê
Curitiba/PR – CEP 82305-100

Atendimento em Curitiba e região, PR, SC, RS e todo o Brasil.

Distribuidora B2B de tecnologia industrial

Tsubaki · Martin Sprocket & Gear · Optibelt · NORD · CinchSeal · NBI · Grützner
Transmissão de potência · Vedação industrial · Lubrificação · Fixação