



Cintas y Suministros S.L.



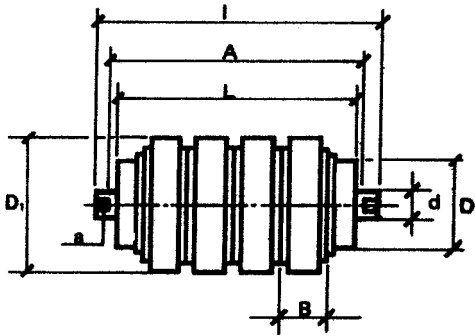
**RODILLOS
CADENAS PARA TRANSMISIÓN Y TRANSPORTE
BANDA TRANSPORTADORA
CRIBAS DE GOMA**



RODILLOS AMORTIGUADORES

PORTANTES EN ARTESA (A.A.)

PORTANTES EN UVE (A.V.)



Las dimensiones generales corresponden a las mismas del rodillo portante en artesa o uve y retorno.

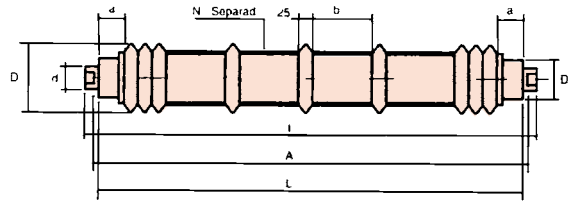
ANCHO BANDA	D	D	Nº AROS		B	
			A.A.	A.V.		
300	63,5	89		5	31	
400			4	7		
500			6	9		
650			7	11		
800			11	15		
1000	15					
400	63,5	108		7		
500			6	9		
650			7	11		
80			9	15		
1000			11			
1200	14					
500	89	133		9		40
650			7	11		
800			9	15		
1000			11			
1200			12			
1400	14					
1600	16					
1000	108	159	9			
1200			11			
1400			12			
1600			14			
1800			16			
1000	133	216	9			
1200			11			
1400			12			
1600			14			
1800			16			

Dimensiones generales S/ROD. PORT. LISO correspondiente a: D1 tipo y ancho banda

RODILLOS DE RETORNO LIMPIADORES

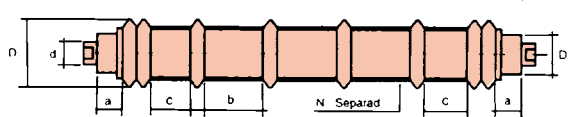
LIMPIADOR

TIPO "A" (L.A.)



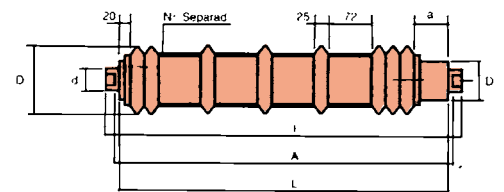
LIMPIADOR

TIPO "B" (L.B.)



LIMPIADOR

EN UVE (L.V.)



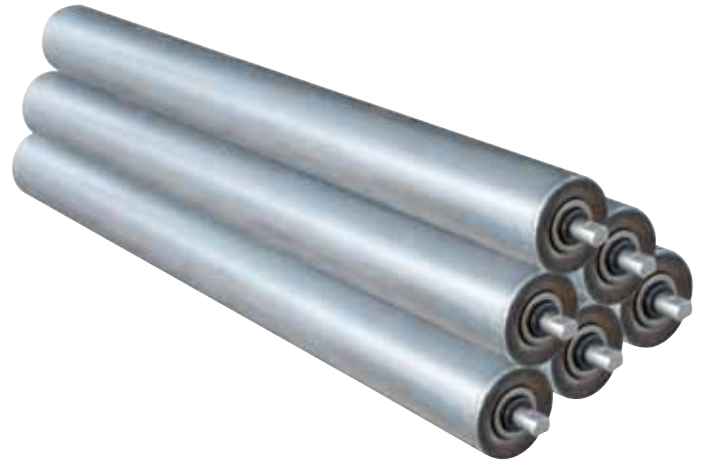
ANCHO BANDA	D	D ₁	Nº AROS			Nº SEPARADORES			a ₁		b ₁	c ₁	
			L.A.	L.B.	L.V.	L.A.	L.B.	L.V.	L.A.	L.V.	L.A.	L.B.	
			L.A.	L.B.	L.V.	L.A.	L.B.	L.V.	L.A.	L.B.	L.A.	L.B.	
400	63,5	108	7	7		2	3		50,5		102	63,5	
500			8	8		3	4		57,5		95	60	
650			9	9		4	5		58,5		102	63,5	
800			10	10	7	5	6	3	95	64	102	63,5	
1000			12	11	8	7	8	4	92,5	67	95	60	
1200				9				5		9			
1400				10				6		95			
1600		11				7		101					
500	89	133	6	7		3	4		57,5		95	60	
650			9	8		4	5		58,5		102	63,5	
800			10	9	7	5	6	3	95	64	102	63,5	
1000			12	10	8	7	8	4	92,5	67	95	60	
1200			13	12	9	8	9	5	129	95	102	63,5	
1400				10				6		129,5	98		
1600				11				7		101			
800	108	159	10	9		5	5		95		102	63,5	
1000			12	11	8	7	8	4	92,5	67	95	60	
1200			13	12	9	8	9	5	129,5	95	102	63,5	
1400			15	14	10	10	11	6	137,5	98	95	60	
1600			17	16	11	12	13	7	117,5	101	95	60	
1800			18	17	12	13	14	8	102	104	102	63,5	
800			133	193	10	9		5	6		95		102
1000	12	11			8	7	8	4	92,5	67	95	60	
1200	13	12			9	8	9	5	129,5	95	102	63,5	
1400	15	14			10	10	11	6	137,5	98	95	60	
1600	17	16			11	12	13	7	117,5	101	95	60	
1800	18	17			12	13	14	8	112	104	102	63,5	

DIRECTRICES GENERALES


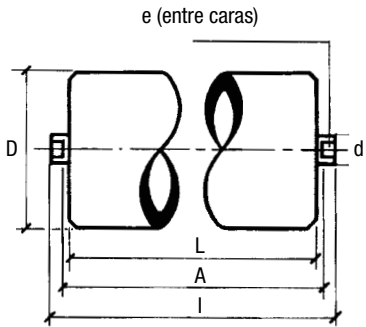
El presente folleto solo trata de dar una orientación general en cuanto a los principales tipos de rodillos fabricados por **CINTAS Y SUMINISTROS S.L.** Cualquier tipo, en cuanto a dimensiones de tubo, eje, etc, solo se fabricarán bajo demanda.

Si bien las siguientes tablas pueden servir de guía, nuestra fabricación abarca otros tipos y modelos como rodillos con piñón, PVC e inoxidable con cabezales plásticos, etc.

Asimismo toda la gama de rodillos amortiguadores, limpiadores normales y helicoidales, con forro de goma, etc.



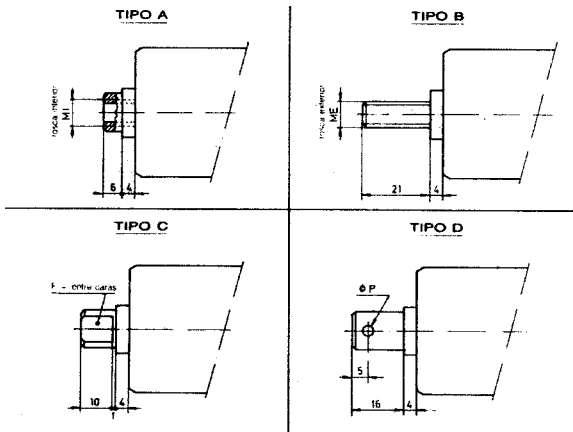
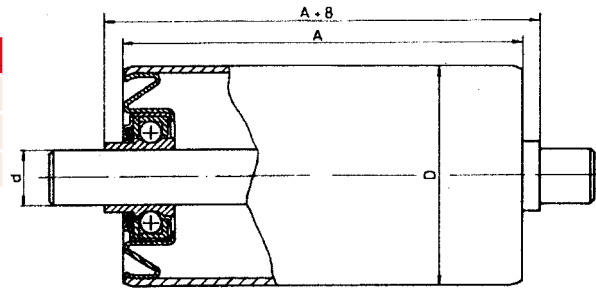
FABRICAMOS CUALQUIER OTRO TIPO O MEDIDA BAJO DEMANDA

 RODILLOS SERIE PESADA	D	d	e		ANCHOS DE LA BANDA PARA RODILLOS P.A. (PORTANTES EN M)										
					300		400		500			650			
					P.V.	P.A.	P.V.	R.L.	P.A.	P.V.	R.L.	P.A.	P.V.	R.L.	
	60,3	15 20	10 14	L	190	160	240	480	200	300	600	250		750	
				I	216	186	266	520	226	326	640	276	790		
				A	198	168	248	488	208	308	608	258	758		
	63,5	20	14	L	190	160	240	480	200	300	600	250		750	
				I	216	186	266	520	226	326	640	276	790		
				A	198	168	248	488	208	308	608	258	758		
	76	20	14	L	190	160	240	480	200	300	600	200		750	
				I	216	186	266	520	226	326	640	276	790		
				A	198	168	248	488	208	308	608	258	758		
	89	20 25	14 18	L	190	160	240	480	200	300	600	200	375	750	
				I	216	186	266	520	226	326	640	276	401	790	
				A	198	168	248	488	208	308	608	258	383	758	
	108	20 25	14 18	L			240		200	300	600	200	375		
				I			266		226	326	640	276	401		
				A			272		232	332	648	282			
	133	20 25 30	14 18 22	L						300			375		
				I						326			401		
				A						332					
	159	25 30	18 22	L											
				I											
				A											

P.A.	PORTANTES EN ARTESA
P.V.	PORTANTES EN UVE
R.L.	RETORNOS LISO
R.V.	RETORNOS UVE

 **RODILLOS SERIE LIGERA**

Ø TUBO	Ø EJE
40 X 1.5	12
50 X 1.5	12 Y 15
60 X 1.5	12 Y 15



CARACTERÍSTICAS

- Tubo de acero a electrosoldado
- Eje de acero calibrado
- Rodamientos de embutición
- Funcionamiento hasta 300 r.p.m.
- Longitudes hasta 1.100 mm

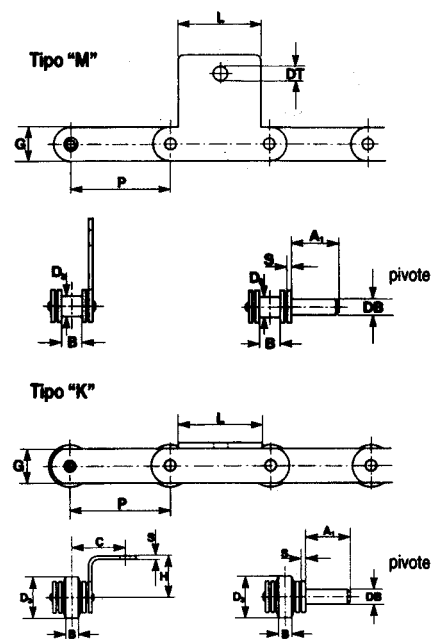
ARTESA 20°. 30° ETC). P.V. (PORTANTES EN UVE 15°, 20°, ETC). R.L. (RETORNOS LISOS) Y R.V. (RETORNOS EN UVE 10°, 15°, ETC)

800				1000			1200			1400			1600			1800		
P.A.	P.V.	R.L.	R.V.	P.A.	R.L.	R.V.	P.A.	R.L.	R.V.	P.A.	R.L.	R.V.	P.A.	R.L.	R.V.	P.A.	R.L.	R.V.
			475			575			700									
			515			615			740									
			483			583			708									
			475			575			700									
			515			615			740									
			483			583			708									
			475			575			700									
			515			615			740									
			483			583			708									
315	475	950	475	380	1150	575			700			800			900			
341	501	990	515	406	1190	615			740			840			940			
			523			623			748									
323	483	958	483	388	1158	583			708			808			908			
315	475	950	475	380	1150	575	465	1400	700			800			900			
341	501	990	515	406	1190	615	491	1440	740			840			940			
			523			623			748									
323	483	958	483	388	1158	583	473	1408	708			808			908			
315	475	950		380	1150	575	465	1400	700	530	1600	800	600	1800	900			1000
341	501	990		406	1190	615	491	1440	740	556	1640	840	626	1840	940			1040
347		998				623												
323	483	958		388	1158	583	473	1408	708	538	1608	808	608	1808	908			1008
					1150				700									
					1190				740									
					1158				708									





CADENAS TRANSPORTE LIGERO

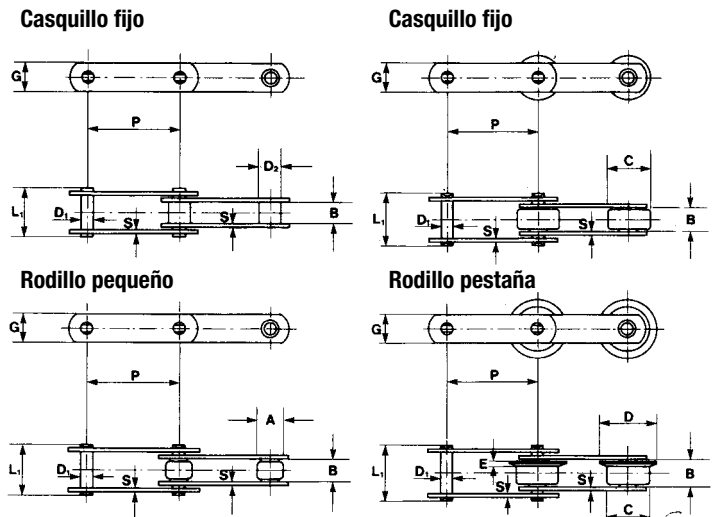
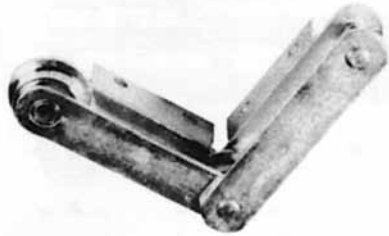


Paso	Ancho	Ø Rodillo	Ancho mallas	Grueso mallas	C	H	L	DT	A'	Ø Pivote	Carga de rotura
P (mm)	B (mm)	D3 (mm)	G (mm)	S (mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	DB (mm)	* da/N
35	14	14	20	3,0	25	14	25	7	25	9	2.500
41,3	16	16	22	3,0	28	14	25	7	30	10	3.000
50,0	18	18	24	3,0	32	17	35	7	35	12	4.500
65,0	20	20	24	3,0	35	18	45	7	45	13	4.500
41,3	16	25	20	3,0	28	14	25	7	30	10	2.500
50,8	16	25	20	3,0	30	14	35	7	35	11	2.500
69,0	12	25	20	2,5	25	25	55	7	30	10	2.500
69,0	13	30	25	3,0	30	27	60	9	30	12	4.000



CADENAS TRANSPORTADORAS

DIN 8167 - ISO/R 1977

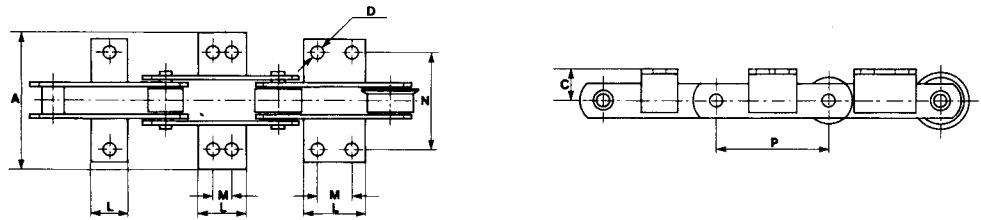


Dimensiones cadenas

Ref. ISO	Pasos Normalizados	Ancho interior	Ø Eje	Ø Casqui.	Rodillo peq.	Rodillo grande	Rodillo pestaña	Ancho pestaña	Ancho mallas	Grueso mallas	Superf. trabajo	Carga rotura
	P (mm)	B (mm)	D ₁ (mm)	D ₂ (mm)	A (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	G (mm)	S (mm)	mm ²	*da/N
M- 20	40*-50*-63-80-100-125	16	6	9	12,5	25	25/30	3	18	2,5	126	2.000
M- 28	50*-63*-80-100-125-160	18	7	10	15	30	30/36	3,5	20	3	169	2.800
M- 40	63*-80-100-125-160-200	20	8,3	12,5	18	36	36/42	4	25	3,5	229	4.000
M- 56	63*-80-100-125-160-200	24	10	15	21	42	42/50	4,5	30	4	321	5.600
M- 80	80*-100-125-160-200-250	28	12	18	25	50	50/60	5	35	5	464	8.000
M-112	80*-100-125-160-200-250	32	15	21	30	60	60/70	6	40	6	670	11.200
M-160	100*-125-160-200-250-315	37	18	25	36	70	70/88	7,5	50	7	930	16.000
M-224	125*-160-200-250-315-400	43	21	30	42	85	85/102	9	60	8	1.254	22.400
M-315	160*-200-250-315-400-500	48	25	36	50	100	100/112	10	70	10	1.730	31.500
M-450	200-250-315-400-500-630	56	30	42	60	120	120/142	12	80	12	2.436	45.000
M-630	250-315-400-500-630-800	66	36	50	70	140	140/170	14	100	14	3.436	63.000
M-900	250-315-400-500-630-800	78	44	60	85	170	170/210	16	120	16	4.905	90.000

Significa Cadena P. 100 con Ø rodillo tipo "D".

* Las cadenas con (*) no pueden ser con rodillos de pestaña

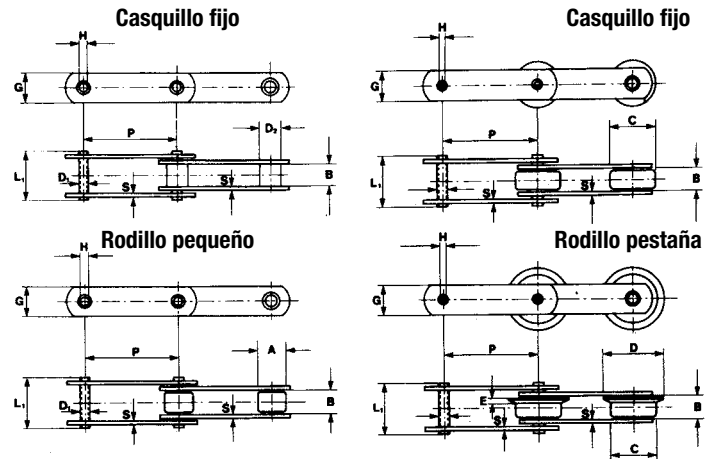


Dimensiones aletas

Ref. ISO	Cadena	C (mm)	N (mm)	A (mm)	Ø Taladro (mm)	K1 (1 taladro)		K2 (2 taladros)								
						Paso min. P (mm)	L (mm)	Cortas			Normales			Largas		
								Paso min. P (mm)	M (mm)	L (mm)	Paso min. P (mm)	M (mm)	L (mm)	P (mm)	M (mm)	L (mm)
M- 20		16	54	78	6,6	50	20	63	20	40	80	35	55	100	50	70
M- 28		20	64	92	9	63	25	80	25	50	100	40	65	125	65	90
M- 40		25	70	108	9	63	25	80	20	45	100	40	65	125	65	90
M- 56		30	88	132	11	80	30	100	25	55	125	50	80	160	85	115
M- 80		35	96	140	11	100	30	125	50	80	160	85	115	200	125	155
M- 112		40	110	158	14	100	40	125	35	70	160	65	105	200	100	140
M- 160		45	124	188	14	125	40	160	5°	90	200	85	125	250	145	185
M- 224		55	140	218	18	160	55	200	65	120	250	125	180	315	190	245
M- 315		65	160	252	18	160	55	200	50	105	250	100	155	315	155	210
M- 450		75	180	288	18	200	55	250	85	140	315	155	210	400	240	295
M- 630		90	230	326	24	250	70	315	100	170	400	190	260	500	300	370
M- 900		110	280	446	30	250	90	315	65	155	400	155	245	500	240	330

CADENAS TRANSPORTADORAS DE EJE HUECO

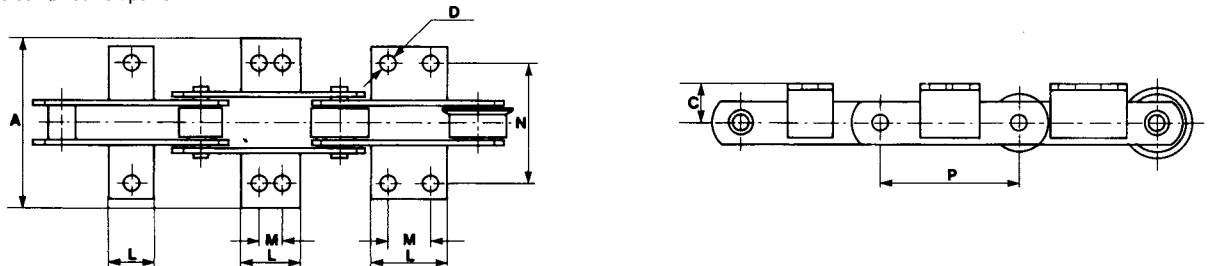
DIN 8168 - ISO/R 1977



Dimensiones cadenas

Ref. ISO	Pasos Normalizados	Ancho interior	Ø Eje	Ø Eje hueco	Ø Casqui.	Rodillo peq.	Rodillo grande	Rodillo pestaña	Ancho pestaña	Ancho mallas	Grueso mallas	Superf. trabajo	Carga rotura
	P (mm)	B (mm)	D ₁ (mm)	H (mm)	D ₂ (mm)	A (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	G (mm)	S (mm)	mm ²	*da/N
MC-28	63- 80-100-125-160	20	13	8,5	17,5	25	36	36/ 42	4	25	3,5	367	2.800
MC-56	80-100-125-160-200	24	15,5	10,5	21	30	50	50/ 60	5	35	4	500	5.600
MC-112	100-125-160-200-250	32	22	14,5	29	42	70	70/ 88	7	50	6	985	11.200
MC-224	160-200-250-315-400	43	31	20,5	41	60	100	100/122	10	70	8	1.848	22.400

Significa Cadena P. 100 con Ø rodillo tipo "C".

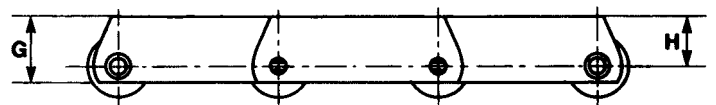


Dimensiones aletas

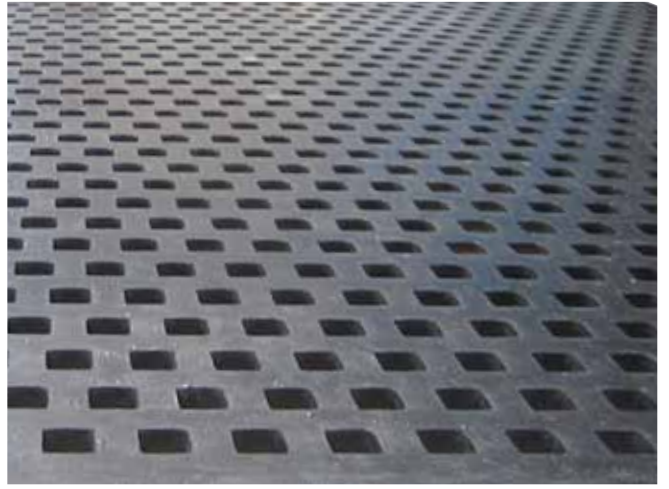
Cadena	C	N	A	Ø Taladro D	K1 (1 taladro)		K2 (2 taladros)								
					Paso min. P (mm)	L (mm)	Cortas			Normales			Largas		
							Paso min. P (mm)	M (mm)	L (mm)	Paso min. P (mm)	M (mm)	L (mm)	P (mm)	M (mm)	L (mm)
MC- 28	25	70	108	9	63	25	80	20	45	100	40	65	125	65	90
MC- 56	35	88	132	11	100	30	125	50	80	160	85	115	200	125	155
MC-112	45	110	180	14	125	40	160	50	90	200	85	125	200	145	185
MC-224	65	140	220	18	160	55	200	50	105	250	100	155	315	155	210

CADENAS DE MALLAS ALTAS

DIN 8167- DIN 8168 - ISO/R 1977



	Referencias de ejes macizos												Referencia de ejes huecos			
G mm	25	30	35	45	50	60	70	90	100	120	140	180	35	50	70	100
H mm	16	20	22,5	30	32,5	40	45	60	65	80	90	120	22,5	32,5	45	65





TELAS DE GOMA PARA CRIBAS

GENERALIDADES

Las condiciones operativas que inciden en el comportamiento de una criba vibrante, influyen decisivamente tanto en la calidad y capacidad del cribado, como en la alteración de los costos de producción.

El caucho natural empleado en la fabricación de nuestras telas de goma, debido a las excelentes propiedades de las materias primas empleadas y a sus especificaciones técnicas, permiten asegurar, en cualquier condición de trabajo, una ALTA RESISTENCIA al desgaste, así como un magnífico comportamiento físico-mecánico.

La comparación entre las mallas convencionales de acero y las telas de goma para criba, arroja un saldo favorable a la utilización de las telas de goma:

- Alta resistencia al impacto y al desgaste, y por tanto, mayor duración (según el material a tratar, puede verse incrementada esta duración entre 6 y 22 veces).
- Importante reducción en los costos por unidad de producción (M3. ó Tm.) tratada.
- Autolimpieza y eliminación de obstrucciones, debido a la elasticidad del caucho y a la forma cónica de los orificios.
- Nulo o escaso mantenimiento. Montaje fácil y económico. Muy sensible reducción de ruidos.
- Por la diversidad de espesores y versatilidad en los agujeros, perfecta adaptación a cualquier tipo de material.

PROPIEDADES Y CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Nuestras telas son fabricadas a partir de una plancha de caucho natural antiabrasivo, realizada en dos capas de diferente espesor y dureza.

La capa superior, de menor dureza, es la encargada de absorber los impactos, actuando como amortiguador, dada su mayor elasticidad.

La capa más dura, actúa como base del conjunto, aportando el "cuerpo" y la necesaria rigidez para una correcta fijación, evitando flexiones excesivas.

	1º CAPA, 1/3 ESPESOR TOTAL	2º CAPA, 2/3 ESPESOR TOTAL
DUREZA	65 ± 59° Shore A	85 ± 5° Shore A
CAMPO TEMPERATURA	-50°+85° C.	-50°+85° C.
PESO ESPECÍFICO	1,2 Gr/cm. ³	1,2 Gr/cm. ³
PROPIEDADES MECÁNICAS (Resistencia a la fatiga, álcalis, envejecimiento)	Muy buenas	Muy buenas
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	200 Kgs/cm. ²	190 Kgs/cm. ²
ALARGAMIENTO A LA ROTURA	450 %	200 %
ABRASIÓN	90 mm. ³	125 mm. ³
RESISTENCIA AL DESGARRO	36 Kgs/cm	28 Kgs/cm



AGUJEROS

Los agujeros de forma cuadrada, redonda y ovoide, cubren las diferentes necesidades del cribado.

Agujero cuadrado: Lo aconsejamos para tratar material natural, con pesos específicos bajos/medios y carencia de aristas.

Agujero redondo: Deberá emplearse preferentemente con material triturado, de elevado peso específico y con tendencia a permanecer sobre los orificios.

Agujero ovoide: Se utilizará esencialmente en granulometrías finas, carente de lajas y en general, para cribar materiales finos con alguna dificultad de tamizado.

En cuanto a la disposición de los diferentes tipos de agujeros, nuestro Departamento Técnico cuenta con la necesaria experiencia para determinar si las exigencias de clasificación, aconsejan utilizar dicha disposición en tresbolillo o en marco real. Como orientación general, para granulometrías grandes se debe usar este último y para granulometrías pequeñas y normales, la distribución en tresbolillo.

TENSIÓN DE LAS TELAS

El rendimiento óptimo de nuestras telas de goma, está muy directamente relacionado con el correcto tensado de las mismas.

Dicho tensado, en función del espesor de la tela, afecta en gran medida al racional funcionamiento de la clasificación y producción, así como a la duración de las telas.

A título orientativo, facilitamos seguidamente porcentajes de tensado, con respecto a los diferentes espesores de nuestras telas de goma:

- Telas de 7 mm. de espesor 6%
- Telas de 10 mm. de espesor 5%
- Telas de 12 y 15 mm. de espesor 4%
- Telas de 20 y 25 mm. de espesor 3%
- Telas de 30 y 35 mm. de espesor 2%
- Telas de 50 y 60 mm. de espesor 1%

OPCIONES DE MONTAJE

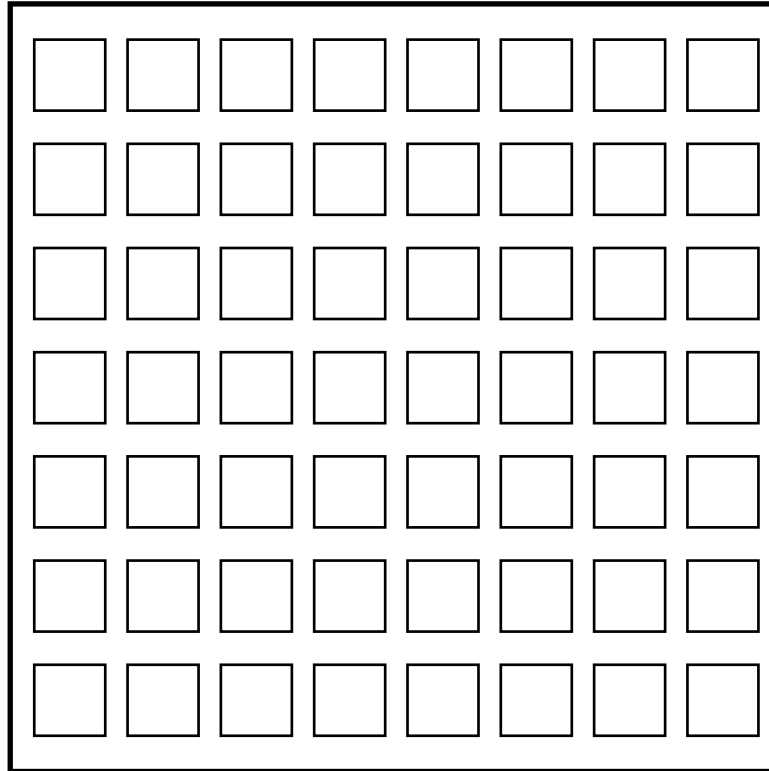
Los diferentes sistemas de montaje, parte de los cuales quedan recogidos en el presente catálogo, permiten la instalación de nuestras telas de goma para cribas, con tensión transversal, longitudinal o en marcos.

En todos los casos, el montaje se efectúa sin modificación esencial de la estructura original de criba.

Las pletinas de apoyo de las telas, dispuestas en el sentido de cribado, deberán ir provistas con nuestras molduras de protección inferiores.

En función del ancho de la criba, nuestras telas montarán uno, dos o tres amarrajes superiores, con objeto de conseguir una unión perfecta, básica y fundamental para hacer solidarios los movimientos de la tela con los de la criba.

Incondicionalmente, nuestro Departamento Técnico está a su disposición para cualquier tipo de estudio, asesoramiento, montaje o correcta elección de nuestras telas.

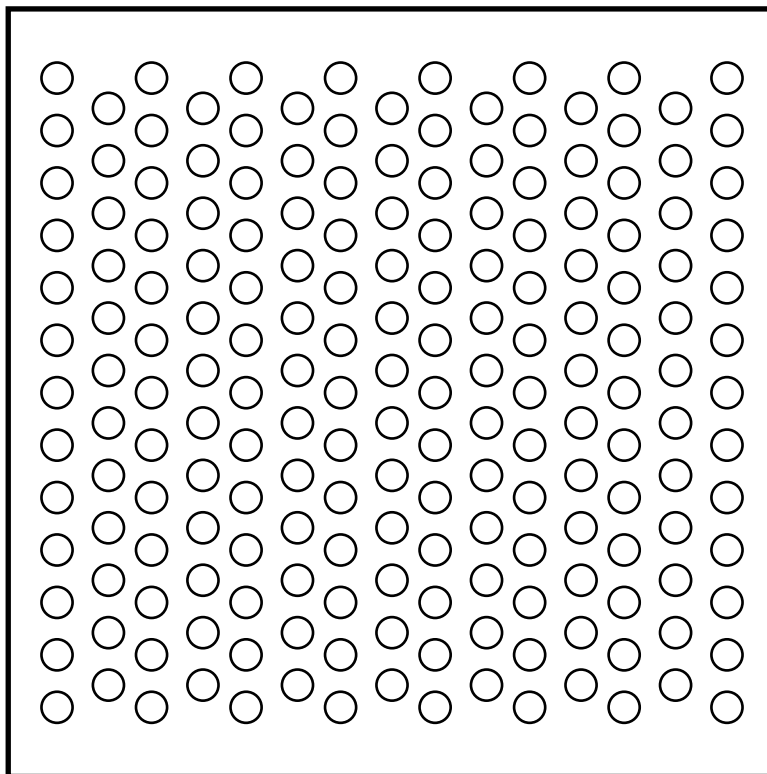
CRIBAS DE GOMA
Agujero cuadrado, ref. CG - 006

DIRECCIÓN CRIBADO

Ø AGUJEROS	DISTANCIA E/CENTROS	TAMAÑO MATERIAL CRIBADO		ESPESOR GOMA
		TRITURADO	NATURAL	
35	50	30	32	25
40	58	35	38	25
45	65	40	43	25
50	70	42	48	30
55	77	50	53	30
60	84	55	58	30
65	90	60	63	30
70	96	65	68	30
75	103	70	73	35
80	110	75	78	35
90	120	84	87	35
100	130	95	97	35
110	140	105	107	40
120	155	115	117	40
130	170	125	127	40
140	185	135	137	40
150	200	145	147	50
170	220	164	166	50



CRIBAS DE GOMA

Agujero cuadrado, ref. RP - 002



DIRECCIÓN CRIBADO 

Ø AGUJEROS	DISTANCIA E/CENTROS	TAMAÑO MATERIAL CRIBADO		ESPESOR GOMA
		TRITURADO	NATURAL	
50	70	38	40	25
55	75	42	45	25
60	80	47	50	28
65	90	51	55	28
70	100	56	60	30
75	105	60	65	30
80	110	65	70	35
90	125	70	75	35
100	135	80	85	40
110	145	90	95	40
120	155	97	102	40
130	170	105	115	50
140	180	115	125	50
150	190	125	135	60
160	205	135	145	60

CINTAS Y SUMINISTROS S.L.

se reserva el derecho de cambiar todo o parte de este folleto sin previo aviso





Cintas y Suministros S.L.



VÍA DIESEL, 15 POLÍGONO INDUSTRIAL DEL TAMBRE

15890 SANTIAGO DE COMPOSTELA

TELF.: 981 576 745 - 981 586 188 / FAX: 981 565 070

info@cintasysuministros.com

www.cintasysuministros.com