MADE IN U. S. A.

WEBSTER INDUSTRIES

CADENAS AZUCARERAS

CADENAS · PIÑONES · VIBRATORIOS TRANSPORTADORES

DISEÑADO PARA SOBRESALIR

FABRICADO PARA EXCEDER

EL DISEÑO DE SPROCKETS WEBSTER

SOBRE NOSOTROS

Webster Industries, Inc., con sede en Tiffin, Ohio, es un líder innovador de cadena de clase de ingeniería, piñón y transportador es vibratorios. Desde su inicio en 1876 Webster se ha convertido en un fabricante vertical de cadenas integradas que sirve a una variedad de industrias. La empresa emplea alrededor de 300 personas a nivel nacional y cuenta con instalaciones en Ohio, Mississippi y Oregón. A lo largo de sus 140 años en el negocio el enfoque de Webster ha sido consistentemente sobre materiales estadounidenses, mano de obra estadounidense y orgullo americano. Una fuerte concentración en el servicio al cliente basado en una integración vertical que asegura que los clientes de Webster reciban el mejor producto y calidad de servicios en la industria.

INTEGRACIÓN VERTICAL

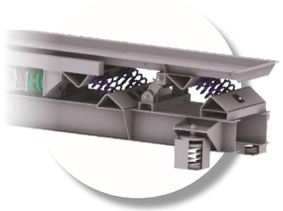
Mientras que muchas empresas dependen cada vez más de la subcontratación para sus necesidades de producción Webster Industries ha invertido en la construcción, mantenimiento, y crecimiento de un sistema de fabricación integrado. Tenemos servicios completos bajo un mismo techo en nuestra sede de Tiffin, Ohio. Webster ofrece un diseño de producto superior, una calidad de producto constante, y el mejor tiempo de entrega de la industria. Nuestra planta de fabricación de 350,000 pies cuadrados incluye los siguientes departamentos:

- Troquelación y Estampado
- Tratamiento Térmico
- Mecanizacion y Fabricación de Sprocket
- Fabricación de Metal
- Ensemble de Cadena y Soldadura
- Inventario

NUESTROS PRODUCTOS

CADENAS DE CLASE INGENIERIA

SPROCKETS



TRANSPORTADORES VIBRATORIOS

EQUIPOS DE VIBRACIÓN

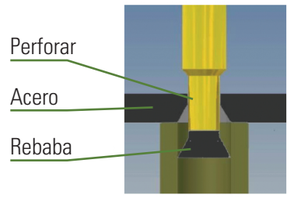
VENTAJA DE UN MEJOR AGUJERO, EXCLUSIVO DE WEBSTER

Webster Industries utiliza una amplia variedad de procesos de fabricación de manera que se pueda equilibrar el nivel de calidad de la aplicación de la cadena al costo total. En otras palabras, utilizamos la solución de más alta calidad para obtener el mejor rendimiento para beneficio de nuestros clientes. Dos de estos procesos se utilizan en la fabricación de los agujeros de nuestras cadenas. Uno es el proceso de bruñir nuestros agujeros y el otro es un agujero perfectamente dimensionado.

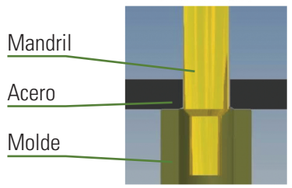
El bruñido es un proceso de conformación en frío utilizado exclusivamente por Webster, donde se utiliza un mandril graduado (punzón) para perforar los agujeros de las placas laterales. Primero el golpe penetra el material de la placa lateral para producir un residual de forma conica (Fig. 1). El mandril frota la superficie de metal del agujero con fuerza suficiente para causar que fluya el metal. Esta acción de roce o de "bruñir" del metal llena la parte cónica del agujero que fue causado en la operación inicial de perforación (Fig. 2).

Los agujeros bruñidos de Webster logran 85% a 90% de área de apoyo donde ocurre el contacto del perno con la placa lateral, comparándolos con los agujeros que utilizan un proceso de perforación de solo un golpe esto provee por lo menos cinco veces más superficie de descanso o apoyo al perno. Esto resulta en un mínimo de cinco veces más material para resistir la deformación del agujero cuando está sujeto a cargas pesadas.

(Fig. 1)

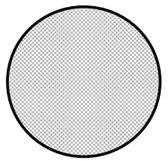


(Fig. 2)



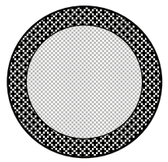
PROCESO DE ENDURECIMIENTO POR INDUCCIÓN DE WEBSTER

Endurecimiento por inducción es un proceso de calentamiento sin contacto que utiliza el principio de inducción electromagnética para producir calor en el interior de la capa de superficie de una pieza. Cuando se coloca un material conductivo (PERNO) en un campo magnético alterno (bobina), la corriente eléctrica puede hacerse fluir en el material generando calor. La corriente generada fluye predominantemente en la capa superficial. La profundidad del endurecimiento está determinada por la frecuencia del campo alterno, la densidad superficial, la permeabilidad del material, el tiempo del tratamiento térmico, y el diámetro del perno o espesor del material. Al sumergir la pieza en un enfriamiento compuesto de agua, aceite, o polímero, la capa de superficie cambia para formar una estructura martensítica que es más dura que el mismo material base. El núcleo del material sigue siendo el mismo y sus propiedades originales no se ven afectadas una vez el proceso de endurecimiento por inducción se completa.



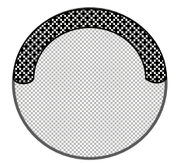
PERNOS ENDURECIDOS POR COMPLETO

Pasadores de Webster son de DurAlloy©. Seguido de endurecido a 35/40 Rc donde el diámetro es menor de ¾".



ENDURECIMIENTO CIRCUNFERENCIAL POR INDUCCIÓN

La superficie de carga de los pernos completamente endurecidos se endurece a través de un procedimiento de inducción hasta una lectura de 55/60 en la escala de Rockwell hasta la profundidad apropiada (usualmente 10% del diámetro total del cuerpo) 360 grados alrededor del cuerpo del perno. Las áreas de endurecimiento por inducción no se extienden hasta las áreas de fijación apretadas ("Tight press fit") para de esta manera mantener la integridad del perno y evitar fallas debido a esfuerzos cortantes sobre este.

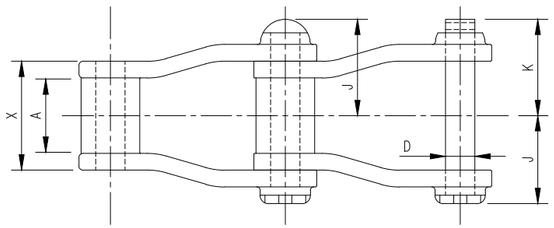


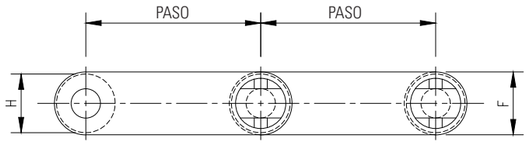
COMPETIDORES DE WEBSTER ENDURECIMIENTO SELECTIVO POR INDUCCIÓN

Solo el área donde se espera que ocurra el desgaste se endurece. El perno debe ser propiamente orientado durante el ensamblaje para de esta manera estar seguro que se recibe el beneficio debido a la superficie endurecida por inducción. Esto no ocurre con los pernos de Webster.

Cadenas De Fundición

Las cadenas de fundición se fabrican usando eslabones de fundición y pernos tratado térmicamente. Ellos están diseñados con suficiente espacio que permiten que el material no quede atrapado. Las cadenas de fundición se utilizan en una variedad de aplicaciones tales como tratamiento de aguas residuales, filtración de agua, el manejo de fertilizantes, el procesamiento de azúcar, y el transporte de residuos de madera entre muchos otros. Estas están disponible de stock con aditamentos estándar.

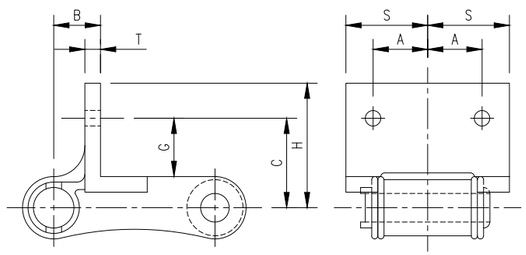




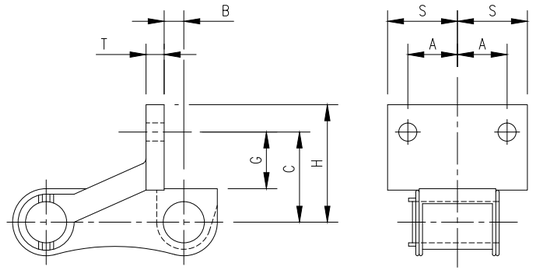
DIMENSIONES DE LA CADENA

# de Cadena	Promedio Paso Pulgadas	Eslabones Aprox. por 10 Pie	Peso Promedio por Pie Lbs.	Resistencia a la Ruptura Ultima en Lbs.		Carga Máxima de trabajo Permisible en Lbs. ☆		Largo del Barril	Altura de las Placas	Ancho Maximo del Piñon	Dia. del Perno	Dia. del Barril	Ancho en Total	
				Maleable	Duramal	Maleable	Duramal	X	F	A	D	H	Hasta Extremo Enchavetada K	Hasta la Cabeza o Extremo Remachada J
477	2.308	52	2.0	9,600	12,000	1,365	1,640	1 ¼	1	11/16	7/16	13/16	1 9/32	1 5/32
488	2.609	46	2.9	11,000	13,750	1,775	2,130	1 5/8	15/16	15/16	7/16	7/8	1 7/16	1 5/16
4103	3.075	39	5.7	22,000	27,500	3,515	4,218	1 7/8	1½	1 1/8	¾	1¼	1 27/32	1 25/32

ADITAMENTO F2



ADITAMENTO F29



F2

# de Cadena	A	B	C	G	H	S	T	Peso Por Pie Lbs. △	Tamaño del Tornillo
477	7/8	¾	1 7/16	15/16	2	1 15/16	¼	3.7	5/16
488	1	1 1/8	1 13/32	15/16	2 1/32	1 ½	¼	4.5	5/16

F29

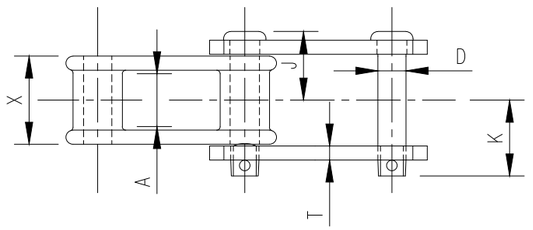
# de Cadena	A	B	C	G	H	S	T	Peso Por Pie Lbs. △	Tamaño del Tornillo
4103	1 1/64	7/16	2 1/64	1 17/64	2 5/8	1 5/16	13/32	9.6	3/8

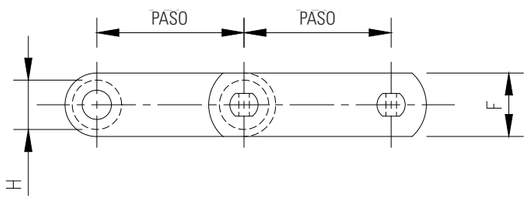
☆ Consulte la página A-12 para el factor de servicio, la Tabla 9, y en la página A-13 para el factor velocidad, Tablas 10 y 11 en Webster master # 400 catálogo.

△ El peso de los aditamentos acoplado en cada paso.

Cadenas de Combinación

Las cadenas de combinación son fabricadas utilizando eslabones de fundición endurecidos, placas de acero, y pernos tratado térmicamente. Las cadenas de combinación combinan placas de acero y eslabones de fundición los cuales la hacen ideal para el manejo de piedra, agregado, grava, carbón y otros materiales abrasivos. Estas son usualmente utilizadas en aplicaciones tales como elevadores de cangilones (livianos o medio). Las cadenas de combinación vienen con una variedad de aditamentos estándares para entrega inmediata.

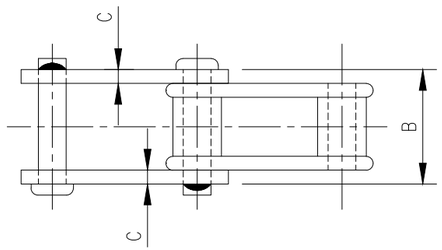


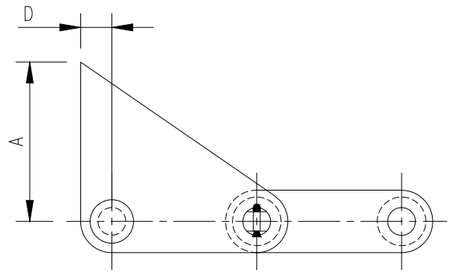


DIMENSIONES DE LA CADENA

# de Cadena	Promedio Paso Pulgadas	Eslabones Aprox. por 10 Pie	Peso Promedio por Pie Lbs.	Resistencia a la Ruptura Ultima en Lbs.	Carga Máxima de trabajo Permisible en Lbs. ☆	Placas Laterales		Largo del Barril	Ancho en Total		Pernos	Barril	Ancho Maximo del Piñon
						Espesor	Altura		Hasta Extremo Enchavetada	Hasta la Cabeza o Extremo Remachada	Dia.	Dia. Nominal	
				Duramal	Duramal	T	F	X	K	J	D	H	A
N102B	4.000	30	6.7	30,000	5,000	3/8	1 ½	2 7/8	2 3/16	2 1/16	5/8	1	1 15/16
N111	4.760	25	9.7	45,000	7,500	3/8	1 ¾	3 3/8	2 13/32	2 11/32	¾	1 1/16	2 3/8
N132	6.050	20	14.4	62,500	10,400	½	2	4 3/8	3 7/32	3 1/32	1	1 ¾	3 1/8

ADITAMENTO S1





S1

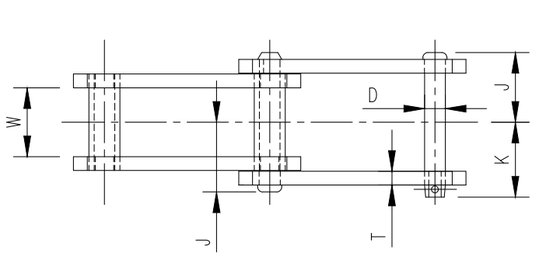
# de Cadena	A	B	C	D	Peso Por Pie Lbs. △ △
N102B	3 ¾	3 11/16	3/8	13/16	9.4
N111	4 3/8	4 3/16	3/8	7/8	10.5
N132	5	5 7/16	½	1 1/8	15.9

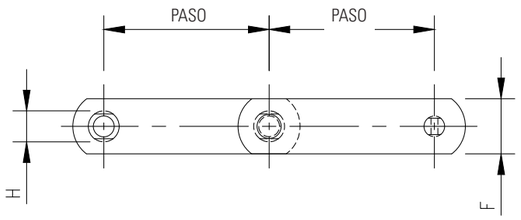
☆ Consulte la página A-12 para el factor de servicio, la Tabla 9, y en la página A-13 para el factor velocidad, Tablas 10 y 11 en Webster master # 400 catálogo.

△ △ El peso de los aditamentos acoplado en cada paso.

Cadenas de Acero Endurecido (HSB)

Las cadenas de Acero Endurecido son fabricadas utilizando bujes endurecidos y placas laterales y pernos tratados térmicamente. Las cadenas HSB están disponibles como una alternativa más robusta a las cadenas de combinación. La construcción de estas totalmente en acero les da capacidades de carga superior, así como una vida útil de larga duración. Las cadenas HSB son muy adecuadas para aplicaciones medianas hasta pesadas, tales como cemento, yeso, carbón y otros materiales abrasivos. Estas cadenas se encuentran disponibles para entrega inmediata con aditamentos estándar.

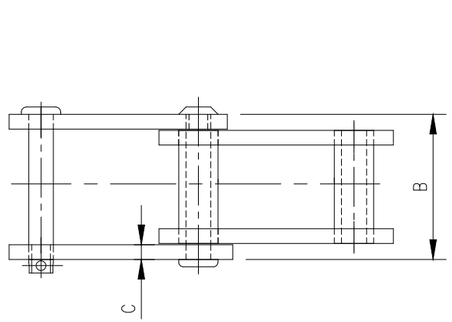


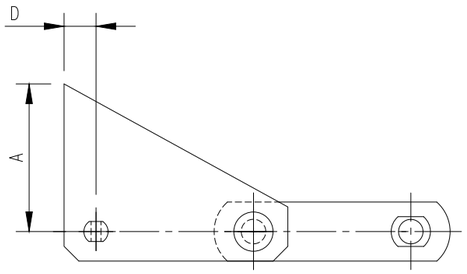


DIMENSIONES DE LA CADENA

# de Cadena	Promedio Paso Pulgadas	Eslabones Aprox. por 10 Pie	Peso Promedio por Pie Lbs.	Resistencia a la Ruptura Ultima en Lbs.	Carga Máxima de trabajo Permisible en Lbs.☆	Placas			Placas Laterales por Dentro	Ancho en Total		Pernos		Bujes	
						Espesor	Altura			Hasta Extremo Enchavetada	Hasta la Cabeza o Extremo Remachada	Dia.		Dia. Por Fuera	
						T	F	Material	W	K	J	D	Material	H	Material
HSB102B	4.000	30	6.9	40,000	6,290	3/8	1 1/2	M.C.H.T.	2 1/8	2 3/16	2 1/16	5/8	ALY. H.T.	1	L.C.C.H.
HSB111	4.760	25	10.2	50,000	8,850	3/8	2	M.C.H.T.	2 5/8	2 19/32	2 11/32	3/4	ALY. I.H.	1 7/16	L.C.C.H.

ADITAMENTO S1





S1

# de Cadena	A	B	C	D	Peso Por Pie Lbs.
					△ △
HSB102B	3 3/4	3 11/16	3/8	13/16	9.8
HSB111	4 3/8	4 3/16	3/8	7/8	13.3

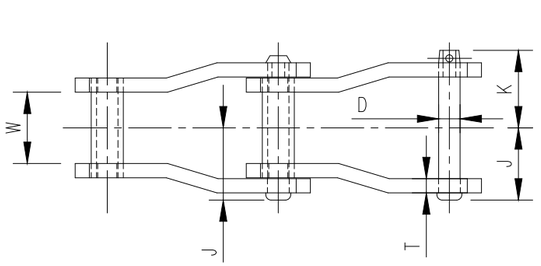
ABREVIACIONES DE MATERIAL Y TRATAMIENTO

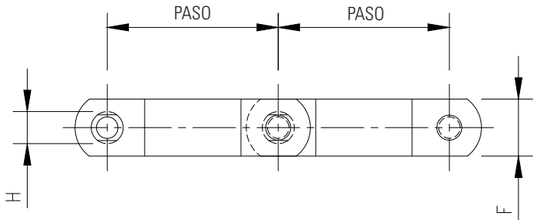
M.C.H.T. ..... Carbon mediano, Tratado Térmicamente
ALY.H.T. ..... Acero Aleado, Tratado Térmicamente
ALY.I.H. ..... Acero Aleado, Endurecido por Inducción
L.C.C.H. ..... Carbon bajo, Endurecido por Cementación
ALY.C.H. .. Acero Aleado, Endurecido por Cementación

☆ Consulte la página A-12 para el factor de servicio, la Tabla 9, y en la página A-13 para el factor velocidad, Tablas 10 y 11 en Webster master # 400 catálogo.

△ △ El peso de los aditamentos acoplado en cada paso.

Cadenas de Acero Endurecido (HSB)

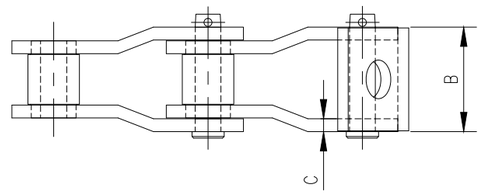


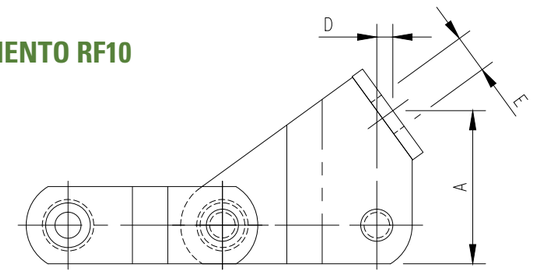


DIMENSIONES DE LA CADENA

# de Cadena	Promedio Paso Pulgadas	Eslabones Aprox. por 10 Pie	Peso Promedio por Pie Lbs.	Resistencia a la Ruptura Ultima en Lbs.	Carga Máxima de trabajo Permisible en Lbs.☆	Placas			Placas Laterales por Dentro	Ancho en Total		Pernos		Bujes	
						Espesor	Altura			Hasta Extremo Enchavetada	Hasta la Cabeza o Extremo Remachada	Dia.		Dia. Por Fuera	
						T	F	Material	W	K	J	D	Material	H	Material
HSB5002	6.000	20	19.0	129,200	10,480	1/2	3	M.C.H.T.	2	2 17/32	2 3/32	1	ALY. H.T.	2	ALY. C.H.

ADITAMENTO RF10





RF10

# de Cadena	A	B	C	D	E	Peso Por Pie Lbs.
						△
HSB5002	5 15/16	4 1/16	1/2	5/8	1 1/2	34.1

ABREVIACIONES DE MATERIAL Y TRATAMIENTO

M.C.H.T. ..... Carbon mediano, Tratado Térmicamente
ALY.H.T. ..... Acero Aleado, Tratado Térmicamente
ALY.I.H. ..... Acero Aleado, Endurecido por Inducción
L.C.C.H. ..... Carbon bajo, Endurecido por Cementación
ALY.C.H. .. Acero Aleado, Endurecido por Cementación

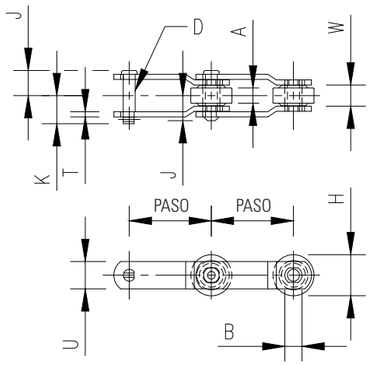
☆ Consulte la página A-12 para el factor de servicio, la Tabla 9, y en la página A-13 para el factor velocidad, Tablas 10 y 11 en Webster master # 400 catálogo.

△ El peso de los aditamentos acoplado en cada paso.

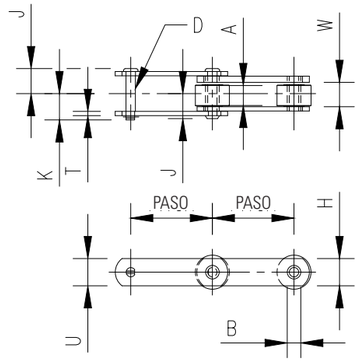
Cadenas Transportadoras con Rodillo (SBR)

Las cadenas Transportadoras con Rodillo (SBR) son fabricadas con rodillos tratados térmicamente, bujes y pernos endurecidos, y placas laterales de acero. La construcción con rodillos proporciona una menor fricción durante el funcionamiento de estas que ayuda aumentar la vida de la cadena y reduce los requisitos de diseño de transporte. Las cadenas SBR están disponibles en una amplia variedad de tamaños, configuraciones y diseños, y se pueden utilizar en aplicaciones industriales difíciles. Las cadenas SBR vienen con una variedad de accesorios estándar para entrega inmediata.

ESTILO 2



ESTILO 3



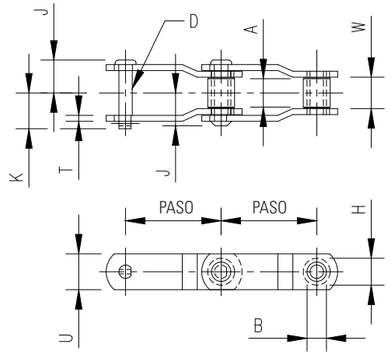
DIMENSIONES DE LA CADENA

# de Cadena	Estilo de Cadena	Promedio Paso Pulgadas	Eslabones Aprox. por 10 Pie	Peso Promedio por Pie Lbs.	Resistencia a la Ruptura Ultima en Lbs.	Carga Máxima de trabajo Permisible en Lbs.☆	Placas			
							Espesor	Altura		Placas Laterales por Dentro
							T	F	Material	W
S1113	3	4.040	30	7.9	28,000	4,240	5/16	1 ½	M.C.	1 5/16
S1131	3	6.000	20	13.5	50,000	6,230	⅜	2	M.C.	1 ⅝
ZA2184+	2	6.000	20	12.4	85,000	6,500	⅜	2	M.C.H.T.	1 ⅜
ZA9184	2	6.000	20	17.2	125,000	8,400	½	2 ½	M.C.H.T.	1 9/16
ZA9185	2	6.000	20	19.5	125,000	8,400	½	2 ½	M.C.H.T.	1 9/16
SS996	3	6.000	20	12.2	73,000	5,900	⅜	2	M.C.H.T.	1 ½
ZA2178A	3	6.000	20	13.4	85,000	7,080	⅜	2 ¼	M.C.H.T.	1 9/16
ZA2198	3	6.000	20	15.6	100,000	7,850	½	2 ¼	M.C.H.T.	1 9/16
ZA2800	3	8.000	15	26.0	125,000	9,840	½	2 ¾	M.C.H.T.	1 13/16
S9112	5	9.000	13	15.5	90,000	9,000	½	2 ½	M.C.	1 13/16
RS1238	5	12.000	10	9.4	56,000	9,200	⅜	2 ½	M.C.	2 ¼
1706	5	12.000	10	13.7	120,000	14,000	½	2 ½	M.C.H.T.	3
S2614	5	12.000	10	24.0	162,000	17,500	⅝	3 ½	M.C.H.T.	2 ¾
S2648	5	12.000	10	33.0	200,000	29,600	⅝	4	M.C.H.T.	4
S12350	5	12.000	10	34.0	260,000	27,500	⅝	4	M.C.H.T.	4

☆ Consulte la página A-12 para el factor de servicio, la Tabla 9, y en la página A-13 para el factor velocidad, Tablas 10 y 11 en Webster master # 400 catálogo.

Cadenas Transportadoras con Rodillo (SBR)

ESTILO 5



ABREVIACIONES DE MATERIAL Y TRATAMIENTO

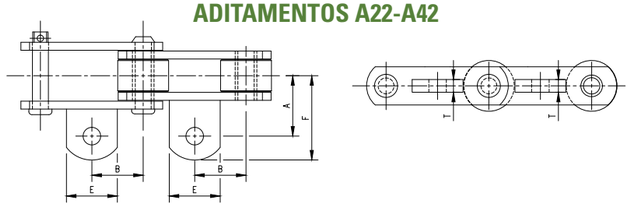
M.C.H.T. ..... Carbon mediano, Tratado Térmicamente
ALY.H.T. ..... Acero Aleado, Tratado Térmicamente
ALY.I.H. ..... Acero Aleado, Endurecido por Inducción
L.C.C.H. ..... Carbon bajo, Endurecido por Cementación
ALY.C.H. .. Acero Aleado, Endurecido por Cementación

DIMENSIONES DE LA CADENA

# de Cadena	Ancho en Total		Pernos		Bujes		Rodillos			Aditamentos
	Hasta Extremo Enchavetada	Hasta la Cabeza o Extremo Remachada	Dia.		Dia. Por Fuera		Diametro de la Rodadura	Ancho de la Rodadura		
	K	J	D	Material	B	Material	H	A	Material	
S1113	1 23/32	1 17/32	⅝	ALY. H.T.	⅞	ALY. C.H.	2	1 3/16	L.C.C.H.	A22
S1131	2 3/32	1 27/32	¾	ALY. H.T.	1 ⅛	ALY. C.H.	3	1 7/16	L.C.C.H.	A42
ZA2184+	2 3/32	1 ¾	⅞	ALY. I.H.	1 ¼	ALY. C.H.	3	1 ⅛	L.C.C.H.	A42
ZA9184	2 ¼	2 1/16	15/16	ALY. I.H.	1 ¼	ALY. C.H.	3	1 ¼	L.C.C.H.	A42
ZA9185	2 ¼	2 1/16	15/16	ALY. I.H.	1 ¼	ALY. C.H.	3 ½	1 ¼	L.C.C.H.	A42
SS996	2 1/32	1 25/32	¾	ALY. I.H.	1 ⅛	ALY. C.H.	2 ¾	1 ⅜	L.C.C.H.	K2
ZA2178A	2 1/16	1 13/16	⅞	ALY. I.H.	1 ¼	ALY. C.H.	2 ¾	1 3/16	L.C.C.H.	K2
ZA2198	2 5/16	2 3/32	⅞	ALY. I.H.	1 ¼	L.C.C.H.	2 ¾	1 ¼	L.C.C.H.	K2
ZA2800	2 7/16	2 3/16	1	ALY. I.H.	1 ½	L.C.C.H.	3 ½	1 7/16	L.C.C.H.	K2
S9112	2 ½	2 ¼	⅞	ALY. I.H.	1 ¼	ALY. H.T.	1 ¾	1 13/16	ALY. H.T.	M14
RS1238	2 15/32	2 13/16	⅞	ALY. H.T.	1 ¼	ALY. C.H.	1 ⅞	2 ⅛	L.C.C.H.	M14
1706	3	2 27/32	1	ALY. I.H.	1 ¾	ALY. C.H.	2 ¼	2 ⅞	M.C.H.T.	M14
S2614	3 9/32	2 31/32	1 ¼	ALY. I.H.	1 ¾	ALY. C.H.	2 ½	2 ⅝	L.C.C.H.	M14
S2648	3 29/32	3 19/32	1 ⅝	ALY. I.H.	2 ½	ALY. C.H.	3 ½	3 ⅞	ALY. H.T.	M14
S12350	4 3/32	3 21/32	1 ½	ALY. I.H.	2 3/16	ALY. C.H.	3 ½	3 ⅞	ALY. H.T.	M14

Cadenas Transportadoras con Rodillo (SBR) – Aditamentos

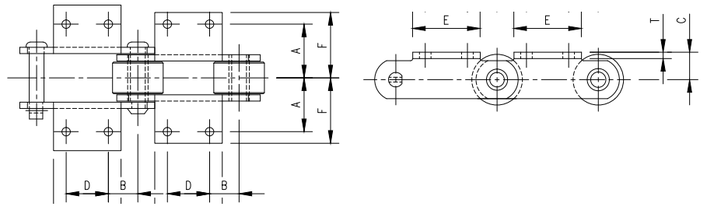
ADITAMENTOS A22-A42



A22–A42

# de Cadena	A	B	E	F	T	Peso Por Pie Lbs. △	Tamaño del Tornillo
S1113	2 3/8	2 1/64	2	3 5/16	1/2	9.7	5/8
S1131	2 19/32	3	2	3 19/32	5/8	14.8	5/8
ZA2184+	2 5/8	3	2	3 11/16	5/8	13.8	5/8
ZA9184	3	3 3/4	2	4 1/32	5/8	18.6	5/8
ZA9185	3	3 3/4	2	4 1/32	5/8	18.6	5/8

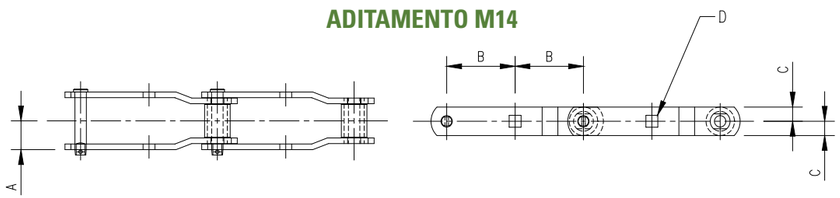
ADITAMENTO K2



K2

# de Cadena	A	B	C	D	E	F	T	Peso Por Pie Lbs. △	Tamaño del Tornillo
SS996	2 3/16	1 1/2	1 1/8	3	4 1/8	3 5/32	3/8	16.3	1/2
ZA2178A	2 3/16	1 1/2	1 1/8	3	4 3/8	3 3/32	3/8	17.1	1/2
ZA2198	2 3/16	1 1/2	1 1/8	3	4 1/4	2 13/16	1/2	18.2	1/2
ZA2800	2 19/32	1 3/4	2 3/16	4 1/2	6	3 11/16	1/2	33.3	5/8

ADITAMENTO M14



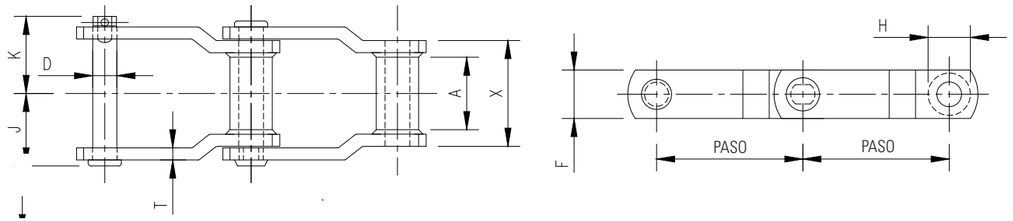
M14

# de Cadena	A	B	C	Tamaño del Eje Cuadrado D	Peso Por Pie Lbs. △
RS1238	1 29/32	6	1 1/4	1	9.4
1706	2 17/32	6	1 1/4	1	13.7
S2614	2 21/32	6	1 3/4	1 1/4	24.0
S2648	3 11/32	6	2	1 1/4	33.0
S12350	3 9/32	6	2	1 1/4	33.0

△ El peso de los aditamentos acoplado en cada paso.

Cadenas de Molino

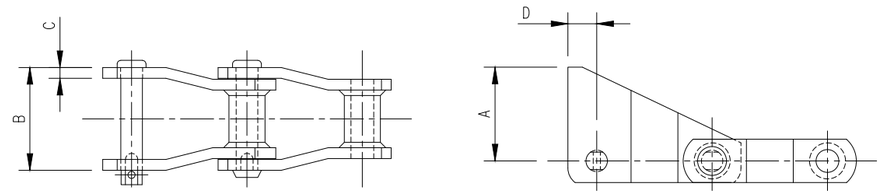
Las cadenas de molino soldadas en acero son fabricadas con los pernos, placas laterales de acero, y barriles tratados térmicamente. Las cadenas de molino se fabrican en diferentes configuraciones de paso, construcción y tratamiento térmico, de esta manera se adaptan a las exigencias del ambiente donde se utilizaran y satisfacen los requerimientos de la aplicación. Su construcción sencilla (pero a la vez robusta), las hacen ideales para utilizarse en aplicaciones de tipo forestal, papel, etanol, y reciclaje entre muchas otras. Las cadenas de Molino se encuentran disponibles de stock con aditamentos hechos a la medida o estándar.



DIMENSIONES DE LA CADENA

# de Cadena	Promedio Paso Pulgadas	Eslabones Aprox. por 10 Pie	Peso Promedio por Pie Lbs.	Resistencia a la Ruptura Ultima en Lbs.	Carga Máxima de trabajo Permisible en Lbs. ☆	Placas Laterales			Largo del Barril	Ancho en Total		Pernos		Barril		Ancho Maximo del Piñon
						Espesor	Altura	Material		Hasta Extremo Enchavetada	Hasta la Cabeza o Extremo Remachada	Dia.	Material	Dia. Por Fuera	Material	
						T	F		X	K	J	D		H		A
WH78	2.609	46	4.0	30,000	3,500	1/4	1 1/8	M.C.H.T.	2	1 19/32	1 7/16	1/2	ALY. H.T.	7/8	M.C.H.T.	1 1/8
WH82	3.075	39	4.8	36,000	4,400	1/4	1 1/4	M.C.H.T.	2 1/4	1 23/32	1 19/32	5/16	ALY. H.T.	1 1/16	M.C.H.T.	1 1/4
WH124	4.000	30	8.3	69,000	7,200	3/8	1 1/2	M.C.H.T.	2 3/4	2 3/32	2 1/32	3/4	ALY. H.T.	1 1/4	M.C.H.T.	1 1/2
WHX124	4.000	30	8.3	69,000	7,200	3/8	1 1/2	M.C.H.T.	2 3/4	2 3/32	2 1/32	3/4	ALY. I.H.	1 1/4	M.C.H.T.	1 1/2
WH111+	4.760	26	9.5	77,000	8,850	3/8	1 3/4	M.C.H.T.	3 3/8	2 19/32	2 1/32	3/4	ALY. H.T.	1 1/4	M.C.H.T.	2
WH106	6.000	20	7.0	69,000	7,200	3/8	1 1/2	M.C.H.T.	2 3/4	2 3/32	2 1/32	3/4	ALY. H.T.	1 1/4	M.C.H.T.	1 1/2
WHX106	6.000	20	7.0	69,000	7,200	3/8	1 1/2	M.C.H.T.	2 3/4	2 3/32	2 1/32	3/4	ALY. I.H.	1 1/4	M.C.H.T.	1 1/2
WH132	6.050	20	14.2	115,000	15,300	1/2	2	M.C.H.T.	4 3/8	3 1/32	3 1/16	1	ALY. H.T.	1 3/4	M.C.H.T.	2 3/4
WHX132	6.050	20	14.2	115,000	15,300	1/2	2	M.C.H.T.	4 3/8	3 1/32	3 1/16	1	ALY. I.H.	1 3/4	M.C.H.T.	2 3/4
WH150	6.050	20	16.8	116,000	15,300	1/2	2 1/2	M.C.H.T.	4 3/8	3 1/32	3 1/16	1	ALY. H.T.	1 3/4	M.C.H.T.	2 3/4
WHX150	6.050	20	16.8	116,000	15,300	1/2	2 1/2	M.C.H.T.	4 3/8	3 1/32	3 1/16	1	ALY. I.H.	1 3/4	M.C.H.T.	2 3/4
WH157	6.050	20	20.6	161,000	18,200	5/8	2 1/2	M.C.H.T.	4 3/8	3 3/16	3 3/8	1 1/8	ALY. H.T.	1 3/4	M.C.H.T.	2 3/4
WHX157	6.050	20	20.6	161,000	18,200	5/8	2 1/2	M.C.H.T.	4 3/8	3 3/16	3 3/8	1 1/8	ALY. I.H.	1 3/4	M.C.H.T.	2 3/4
WHX155	6.050	20	19.0	145,000	17,750	5/16	2 1/2	M.C.H.T.	4 1/2	3 1/2	3 3/8	1 1/8	ALY. I.H.	1 3/4	M.C.H.T.	2 3/4
WHX159	6.125	20	26.5	230,000	20,250	5/8	3	M.C.H.T.	4 3/8	3 3/16	3 5/8	1 1/4	ALY. I.H.	2	M.C.H.T.	2 3/4

ADITAMENTO S1



S1

# de Cadena	A	B	C	D	Peso Por Pie Lbs. △
WH124	3 1/4	3 3/16	3/8	1	21.8
WHX124	3 1/4	3 3/16	3/8	1	21.8
WH132	5	5 1/2	1/2	1 3/16	28.5
WHX132	5	5 1/2	1/2	1 3/16	28.5
WH150	5 1/4	5 1/2	1/2	1 3/16	34.3
WHX150	5 1/4	5 1/2	1/2	1 3/16	34.3
WH157	3 3/4	6	5/8	1 11/32	36.2
WHX157	3 3/4	6	5/8	1 11/32	36.2

ABREVIACIONES DE MATERIAL Y TRATAMIENTO

M.C.H.T. ..... Carbon mediano, Tratado Térmicamente
ALY.H.T. ..... Acero Aleado, Tratado Térmicamente
ALY.I.H. ..... Acero Aleado, Endurecido por Inducción
L.C.C.H. ..... Carbon bajo, Endurecido por Cementación
ALY.C.H. .. Acero Aleado, Endurecido por Cementación

☆ Consulte la página A-12 para el factor de servicio, la Tabla 9, y en la página A-13 para el factor velocidad, Tablas 10 y 11 en Webster master # 400 catálogo.

△ El peso de los aditamentos acoplado en cada paso.

Los piñones Webster están diseñados y fabricados de acuerdo con los mismos estándares de calidad básicos que la cadena Webster. Cada piñona está cuidadosamente diseñado por el experimentado equipo de ingeniería de Webster, y luego es fabricado con acero al carbono mediano fabricado en los EE. UU. de la más alta calidad por trabajadores estadounidenses calificados.

La combinación de la cadena Webster y los piñones en su aplicación asegura que su transportador esté funcionando al más alto nivel de productividad, confiabilidad y servicio.

EL DISEÑO DEL SPROCKET WEBSTER

Los piñones Webster están diseñados y fabricados según la especificación ASME/ANSI La selección y el diseño de la rueda dentada dependen de la cadena y de la aplicación del cliente. El diseño estándar de Webster utiliza dientes de perfil bajo para garantizar que la rueda dentada no interfiera con la cadena y sus accesorios Varias opciones de materiales ynumerosos perfiles de dientes, opciones de enchapado y características especiales están disponibles a pedido Consulte con nuestro departamento de ingeniería para cualquier necesidad especial.

CARACTERÍSTICAS DEL SPROCKET WEBSTER

LÍNEA INDICADOR DE DESGASTE

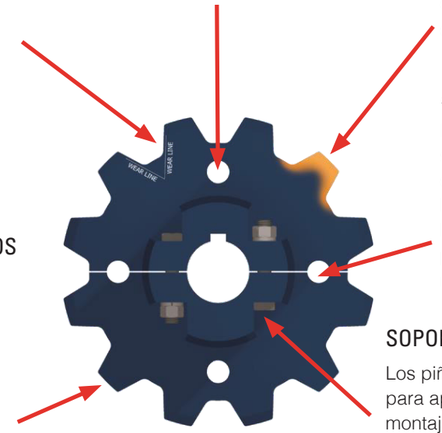
Indica cuándo es el momento de sustituir los piñones. Cuando la cara de la rueda dentada está desgastada hasta la línea marcada, la rueda dentada debe reemplazarse junto con la cadena. Los indicadores de línea de desgaste son una herramienta visual sencilla que ayuda a orientar las mejores prácticas en las operaciones de la rueda dentada de la cadena y el transportador.

DIENTES BISELADOS MECANIZADOS

Todos los dientes están achaflanados a máquina en un ángulo de 15 grados en cada lado del diente para garantizar el acoplamiento adecuado de la cadena y la rueda dentada. Esto reduce la probabilidad de que la rueda dentada y la barra lateral se rocen o que la cadena se enganche incorrectamente, lo que resulta en fallas prematuras e inesperadas.

AGUJEROS DE LEVANTAMIENTO

Se colocan directamente encima de la llave y facilitan la colocación de una correa de elevación, varilla u otro dispositivo para hacer que la instalación de la rueda dentada sea más fácil y segura. Se proporcionan orificios de elevación en todas las ruedas dentadas a menos que haya restricciones de espacio.



DIENTES ENDURECIDOS POR LLAMA

El proceso de endurecimiento controlado por computadora automatizado de Webster aumenta la resistencia al desgaste y la longevidad de la rueda dentada. Nuestro proceso de endurecimiento nos permite alcanzar niveles de dureza precisos. Todos los piñones Webster tienen un mínimo de 40 Rc en todas las áreas críticas de desgaste y utilizan una placa de acero 1045 fabricada en EE. UU.

AGUJEROS DE ALIGERAMIENTO

Provisto en algunos piñones para que se pueda reducir el peso. Los orificios de aligeramiento vienen de serie en la mayoría de las ruedas dentadas de los elevadores de cangilones y a pedido del cliente, a menos que haya restricciones de espacio.

SOPORTE PARA APRETAR LA CABEZA

Los piñones partidos vienen con un soporte para apretar la cabeza que permite un fácil montaje. El cubo sostiene la cabeza del perno contra su borde plano. Esto permite que una herramienta y una persona aprieten fácilmente la tuerca de bloqueo en su lugar asegurando la rueda dentada al eje.

PIÑONES Y RUEDAS DE TRACCIÓN CORTADAS Y ENDURECIDAS POR LLAMA

Los sprockets y ruedas de tracción cortados y templados con llama se fabrican con una dureza estándar de 40 Rc como mínimo en la superficie La fuerza inherente y los dientes endurecidos por llama de estos sprockets brindan el máximo servicio en aplicaciones abrasivas con carga de alto impacto La versatilidad de piñones cortados con llama permite diseños especializados para una variedad de requisitos del cliente.

PIÑONES DE ACERO INOXIDABLE

Los sprockets de acero inoxidable están disponibles para aplicaciones extremadamente duras, abrasivas o altamente corrosivas. Webster ofrece varios grados de acero inoxidable incluyendo las Series 300 y 400.

PIÑONES ARMORMAX

Para aplicaciones de trabajo severo y los exigentes requisitos de los elevadores de cangilones, Webster ofrece Sprockets ArmorMAX. Estos piñones tienen especificaciones de dureza superiores. Todos los Sprockets ArmorMAX están endurecidas a un mínimo de 55 Rc en la superficie. Todos los sprockets Webster se pueden ofrecer con endurecimiento ArmorMAX.

SÓLIDO

Los sprockets sólidos son la opción de cuerpo estándar. Este piñón se fabrica en una sola pieza y deberá deslizarse sobre el eje durante la instalación en el transportador.

PARTIDO / BI PARTIDO

Los piñones bi partidos se fabrican en dos piezas. Se utilizan cuando se requiere facilidad de instalación o reemplazo sin alterar el eje, los rodamientos, u otros sprockets.

SEGMENTAL

Los sprockets segmentados tienen segmentos removibles de dientes (sprockets) o borde (ruedas de tracción). Los segmentos del borde se pueden reemplazar sin quitar la cadena girando el piñón hasta que un segmento esté libre de la cadena, reemplazándolo y luego girando al siguiente segment. Los sprockets segmentados y las ruedas de tracción se pueden suministrar con cuerpos sólidos o bipartidos. Los segmentos deben reemplazarse en juegos completos para garantizar un ajuste adecuado.

MATERIAL

- Ruedas de Tracción
- Pinones de Tambor
- Sprockets de Tabor con Borde Bridado
- Pinones para Alivio de Lodo
- Sprockets Hunting Tooth (Diente de Caza)
- Sprockets con Espacio Entre Dientes
- Chain Saver Sprockets (Arillo Salvacadena)
- Piñones de Cadena de Arrastre Clinker

PARA VER EL CATÁLOGO COMPLETO DE **PIÑONES**, ESCANEE AQUÍ.

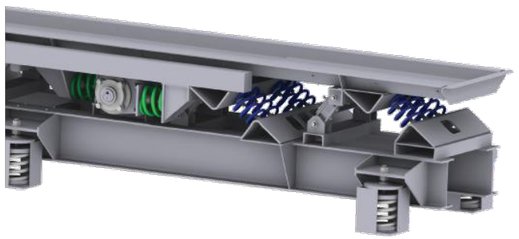
DISEÑO DE UN TRANSPORTADOR VIBRATORIO WEBSTER

TRANSPORTADORES VIBRATORIO DE WEBSTER

Los transportadores vibratorios de Webster han sido líderes en el mantenimiento de aserraderos y otras aplicaciones de productos forestales durante más de 40 años. Nuestros transportadores se utilizan ampliamente para transportar corteza, astillas, bordes, aserrín, losas, y bloques de recorte. Los transportadores Webster están diseñados para proporcionar un funcionamiento sin derrames ni atascos de los desechos largos y de formas irregulares comunes en la industria de productos forestales. El canal uniforme y continuo de nuestros transportadores maneja estos desechos con un mantenimiento operativo mínimo, lo que brinda años de servicio confiable. Además, los transportadores Webster pueden equiparse con cribas para eliminar partículas pequeñas del flujo de desechos sección de fibra de vidrio o acero inoxidable o para permitir la detección o eliminación de metales bandejas de tamaño grande, que están diseñadas para atrapar o voltear materiales de manera efectiva y tolvas y picos de transición para alimentar sin inconvenientes los desechos a otros transportadores, astilladoras, o trituradoras. Los transportadores vibratorios de Webster están disponibles en dos modelos, de resorte plano y de resorte helicoidal, y ambos son soluciones efectivas para las exigentes demandas de la industria de productos forestales.

SERIE FS

COILWEB (CON RESORTE)

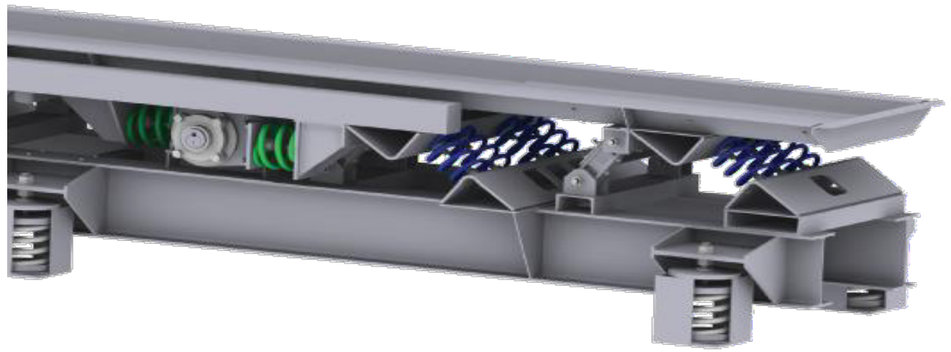


BENEFICIOS DE DISEÑO

- Puede manejar fácilmente materiales calientes o abrasivos.
- Maneja materiales frágiles (papas fritas, copos de cereales, etc.) sin degradación.
- Canal continuo liso sin espacio para la acumulación o tranca de material.
- El transportador normalmente se limpia el mismo.
- Sin tramo de retorno.
- Construcción sencilla con un número mínimo de piezas móviles.
- Las piezas móviles no están en contacto con el material.
- Peligro mínimo de seguridad para las personas que trabajan en o cerca del transportador.
- La tablilla es generalmente la parte más ancha del transportador.
- La tablilla es fácilmente cerrada, incluso en los puntos de transferencia.
- El extremo de descarga puede ser cónico para esparcir el material.
- Descarga abrupta.
- Se requiere poco espacio para el cambio de dirección o descarga a otro equipo.
- Los problemas en los puntos de descarga o transferencia se minimizan por una menor velocidad de transporte, un bajo espacio libre y una descarga brusca. Si se producen problemas, se pueden corregir fácilmente modificando la parte final de la tablilla.
- Es posible distintos puntos de descarga.
- El transportador puede realizar operaciones especiales escalpelamiento , despojamiento, separación magnética, rompimiento de pedazos, lavar, calentar, enfriar, secar, etc.) durante el transporte.
- Las máquinas de unidad han sido completamente ensambladas y probadas en fábrica, lo que permite un mínimo tiempo para instalar.

PARA VER EL CATÁLOGO COMPLETO DE **TRANSPORTADORES VIBRATORIOS**, ESCANEE AQUÍ.

TRANSPORTADORES VIBRATORIOS SERIE COILWEB® PARA AZUCAR



Esta serie de transportadores de servicio pesado incluye los modelos CoilWeb® y CoilWeb® LS, ambos con una amplia gama de capacidades para aplicaciones de transporte exigentes. Las características de la serie CoilWeb® incluyen el uso del principio de frecuencia natural que utiliza resortes helicoidales, vibración controlada, transmisión de resorte helicoidal semipositivo y componentes estandarizados de resorte y Balancín. Proporcionan una solución resistente para trabajos rigurosos de manejo y procesamiento de materiales a granel.

Los transportadores vibratorios CoilWeb® transportarán materiales granulares o en terrones que varían en tamaño desde menos de 100 mallas hasta cualquier tamaño de terrón que quepa en la bandeja.

Estos transportadores pueden manejar densidades que van desde varias libras hasta varios cientos de libras por pie cúbico. CoilWeb® está diseñado para aplicaciones de materiales abrasivos o calientes muy cargados que otros transportadores no manejan fácilmente. Los transportadores CoilWeb® también se pueden adaptar para operaciones de procesamiento, como tamizado, clasificación, lavado, deshidratación, enfriamiento o secado.

Las siguientes páginas detallan el tamaño estándar de la bandeja y la información sobre la capacidad. Hay otros tamaños y formas de bandejas disponibles. Los transportadores vibratorios de la serie CoilWeb® se pueden diseñar específicamente para su aplicación.

MATERIAL

Los transportadores vibratorios de la serie CoilWeb® incorporan bandejas de acero fabricadas, un sistema de resorte de frecuencia natural, una transmisión excéntrica semipositiva trabajando con un motor eléctrico y correas trapezoidales sobre una base de acero fabricada.

ENSAMBLAJE

Las secciones de transmisión y extensión estándar se entregan en secciones preensambladas. Se encuentran disponibles juntas de bandeja soldadas estándar o bridas de bandeja atornilladas fijadas con plantilla para unir las secciones.

APLICACIÓN

Los transportadores vibratorios de la serie CoilWeb® se utilizan cuando se requiere un transporte horizontal o con poca inclinación. Manejan una amplia variedad de materiales a granel, desde polvos hasta sólidos Están diseñados para manejar materiales frágiles, afilados y de forma irregular, y se utilizan principalmente en las industrias de productos forestales, estampado, alimentos, granos, fundición y fundición a presión.

MADE IN U. S. A.

EL VALOR DE WEBSTER

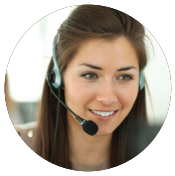
Durante más de 145 años, Webster ha brindado soluciones de transporte a una amplia gama de mercados con nuestra amplia variedad de productos y experiencia en la industria. Una clave de nuestro éxito es marcar la diferencia a través de la industria, el trabajo, uno mismo, la familia y la comunidad.

MATERIALES AMERICANOS, TRABAJO AMERICANO Y ORGULLO AMERICANO

La reputación de Webster por sus productos de alta calidad se origina en los mismos principios en los que se fundaron en 1876. Nuestra marca "Made in the USA" se demuestra a través de nuestros socios comerciales nacionales y nuestra fuerza laboral estadounidense.

INSTALACIÓN DE FABRICACIÓN VERTICALMENTE INTEGRADA

Mientras que otras empresas dependen cada vez más de la subcontratación para las necesidades de producción, Webster ha invertido en la construcción, mantenimiento y recimiento de un sistema de fabricación vertical integrado.



ASISTENCIA Y ENTREGAS AL CLIENTE DE CLASE MUNDIAL

Proporcionando valor a los clientes es la principal prioridad de Webster. Nuestro compromiso y capacida d de respuesta a los clientes, las mejores entregas de la industria y nuestras soluciones de ingeniería son l o que nos distingue de la competencia.

INNOVACIÓN Y CALIDAD SUPERIOR

La fabricación estricta de Webster, los estándares de calidad ISO y la innovación continua garantizan que estamos proporcionando a nuestros clientes productos de la más alta calidad en la industria.

UNA EMPRESA DE EMPLEADOS CON PROPIEDAD

(800) 243-9327 • websterchain.com • Registrado ISO •