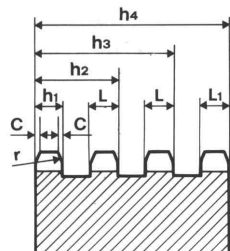


## DATOS TÉCNICOS: PERFIL DE LA DENTADURA



	Nomenclatura	Nomenclature
$h_1$	Ancho del diente	Tooth width
$h_2$ $h_3$ $h_4$	Ancho de ruedas dobles, triples, cuádruple.	Width of double, triple and quadruple wheels
$r$	radio del chaflán del diente	bevel range of the tooth
$C$	radio del chaflán del diente	width of the tooth radius
$P$	paso de la cadena	chain pitch
$TP$	paso transversal de la cadena	transverse chain pitch
$W$	ancho interno de la cadena	internal width of the chain

### DIMENSIONES / DIMENSIONS

$h_1$	para cadena simple/ for single chain	$p \leq 12.7$	$p > 12.7$
$L$	para cadena doble y triple / for double or triple chain	$= 0.93 W (h 14)$	$0.95 W (h 14)$
$L_1$	para cadena cuádruple y superior / for quadruple or more chain	$= 0.91 W (h 14)$	$0.93 W (h 14)$
$C$	desde un mínimo de $0,1 p$ hasta un máximo de $0,15 p$ / from a minimum pf $0,1 p$ to a maximum of $0.15 p$	$= 0.88 W (h 14)$	$0.90 W (h 14)$

### Nº DE DIENTES

Las citadas fórmulas se refieren a las indicadas por las normas ISO/R 606 y son válidas para ruedas dentadas para cadenas de rodillos de 9 a 150 dientes. Las dentaduras recomendadas son:

13-15-17-19-21-23-24-28-57-76-95-114

### NUMBER OF TEETH

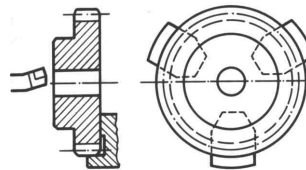
The equations given above refer to those specified in the ISO/R 606 standards and are valid for toothed gears for roller chains with from 9 to 150 teeth. The recommended toothings are:

13-15-17-19-21-23-24-28-57-76-95-114

### INDICACIONES PARA REINICAR LA ELABORACIÓN / INDICATIONS FOR FURTHER MACHINING

Las ruedas se entregan normalmente con un preagujero. En caso de reinicio de la elaboración para la obtención de agujeros, sedes para cojinetes, etc., se aconseja fijarlas mediante mordazas suaves sobre el diámetro externo para obtener una perfecta concentricidad con la dentadura.

The wheels are normally supplied with a pilot bore. It is therefore advisable, when the machining in order to execute holes, bearing housings etc., to secure them with soft clamps on the external diameter in order to achieve perfect concentricity with the toothing, as during cutting the tool is finishing even outside  $\emptyset$ .



**WEDA TRANSMISIONES S.L.**

C./Circunvalación, 45  
Tel. 93 719 05 57 - Fax 93 718 24 43  
08210 BARBERÀ DEL VALLÈS (Barcelona)  
E-mail: rcarnerr.weda@nexo.es