

INTRODUCCIÓN AL APASIONANTE MUNDO DE LOS REDUCTORES

04 – Tipologías PARTE 3 - PARALELOS



04 - #AGC

Aprenderemos una tipología de reductor



¿Cómo los llamamos?

Esta tipología de reductores los fabricantes la llamamos de diferentes maneras:

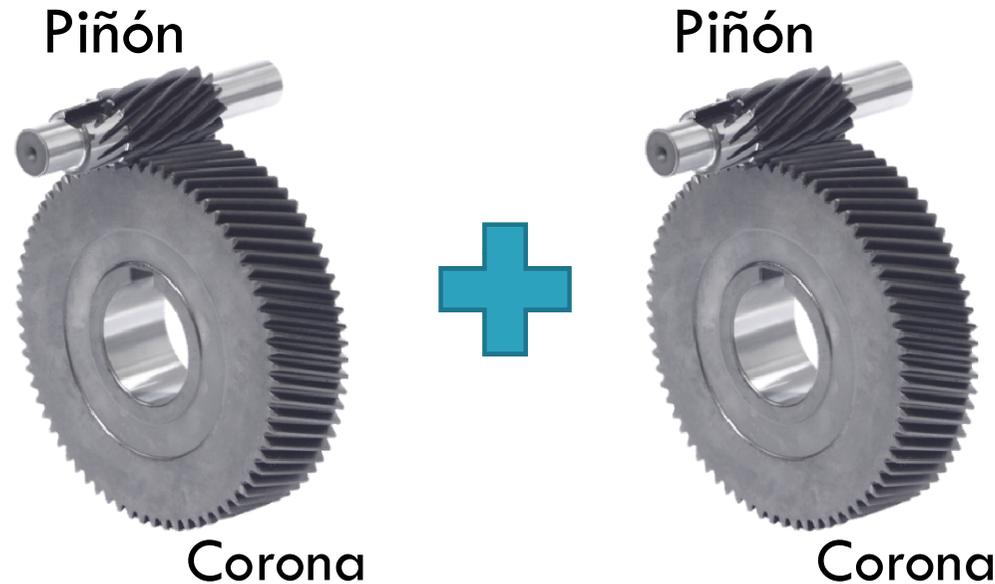
- Paralelos
- Pendulares



El eje de entrada y el de salida están en planos paralelos.



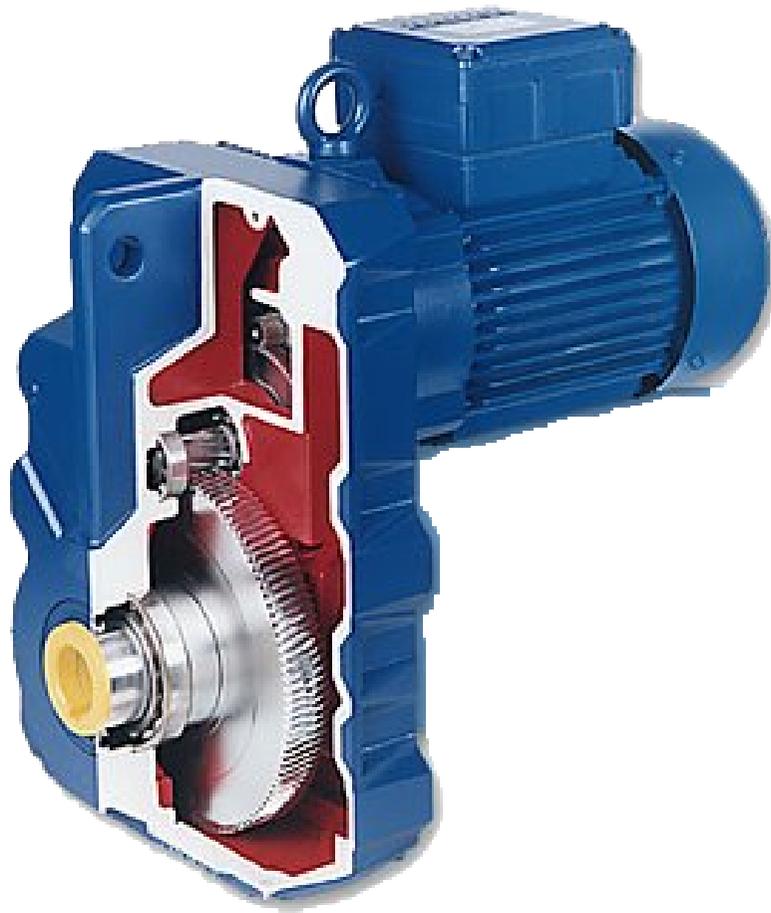
¿Cómo son las reducciones ?



Todas las etapas són de engranjes helicoidales

Normalmente todos los fabricantes los hacen de 1, 2 o 3 etapas.

¿Vemos uno por dentro?



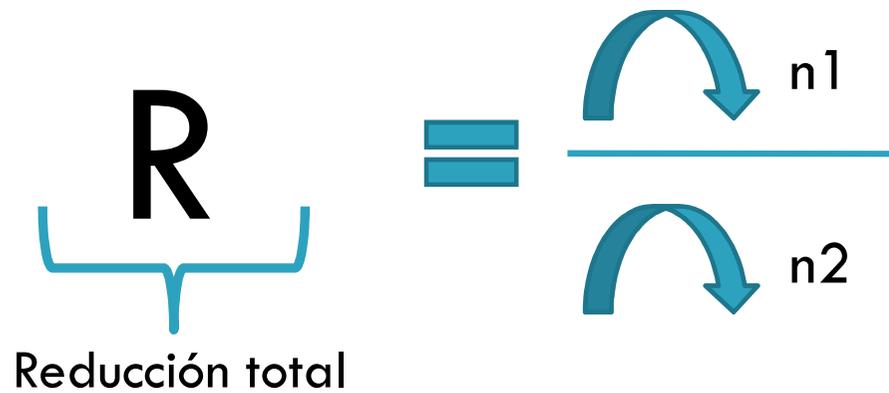
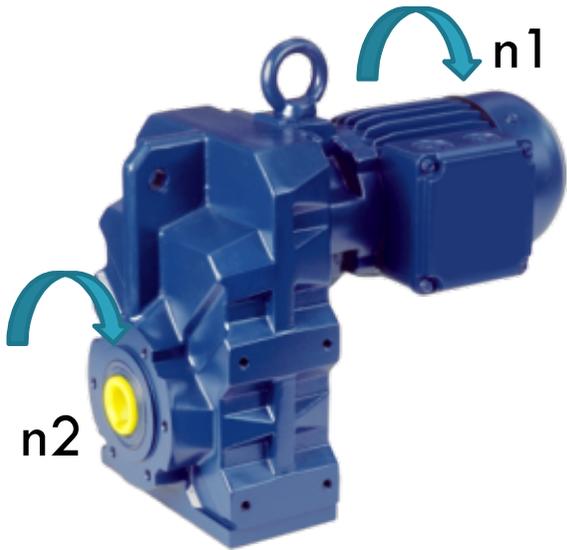
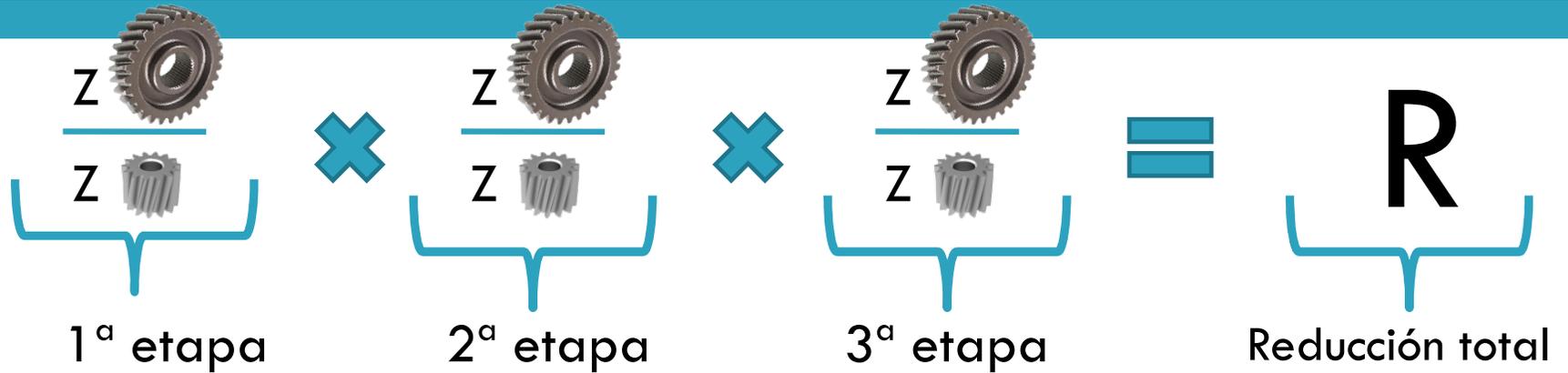
Esta es la "magia"
que esconde un
reductor paralelo
en su interior



¿Cómo calculamos la reducción?

Reducción

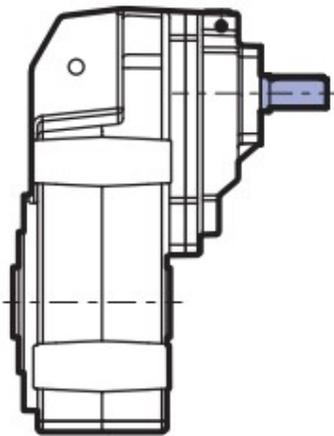
Z = número de dientes



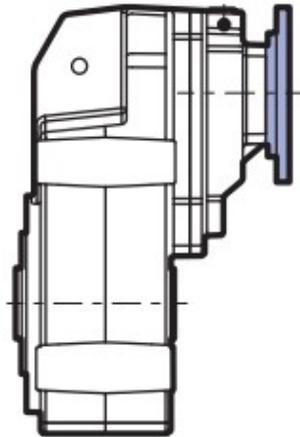


¿Cómo los podemos encontrar?

Como en todos los reductores podemos tener las dos versiones



Ejes libres



Preparados para recibir motor

Aclaración : De momento en ninguna de las píldoras publicadas estamos viendo aplicaciones, estas las abordaremos más adelante cuando hayamos conocido a todos los actores del apasionante mundo de los reductores. Podreis conocer que reductores suelen usarse mas frecuentemente según sea su aplicación.



¿Cómo pueden instalarse en nuestra máquina?

Principalmente pueden ser fijados o bien por su propia caja o por una brida de salida y también de forma pendular gracias a un brazo tensor o brazo de reacción.



PATAS

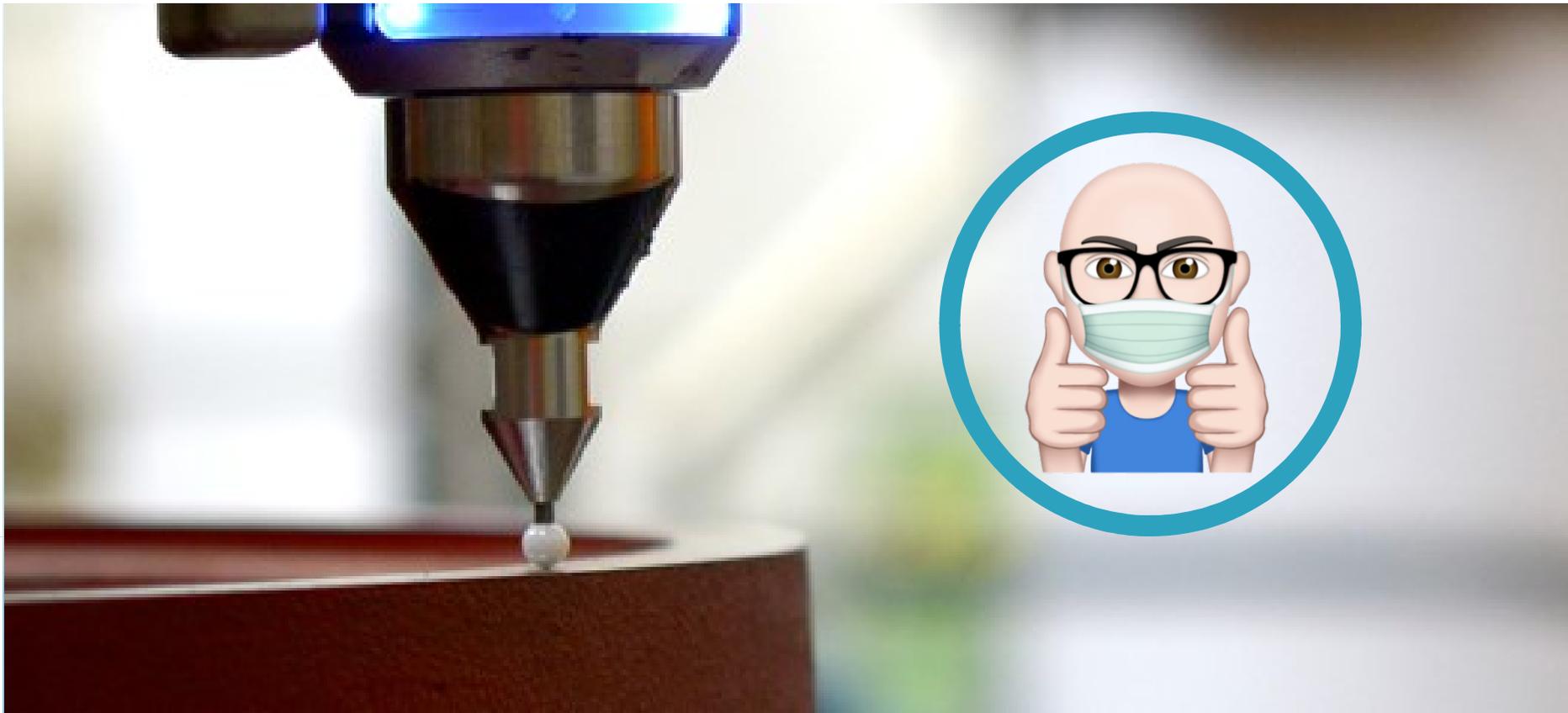


BRIDA



BRAZO

Aclaración: La función del brazo de reacción es contrarrestar el momento torsor para fijar el reductor. El reductor se soporta en el eje de salida de la máquina y con el brazo lo fijamos a la estructura de la máquina, de ese modo el reductor no da vueltas y queda fijado.



04 - #AGC

Gracias, juntos lo conseguiremos...



En el próximo capítulo 05 – Tipologías PARTE 4 –
SINFÍN CORONA

2020 - ABEL GARCÍA