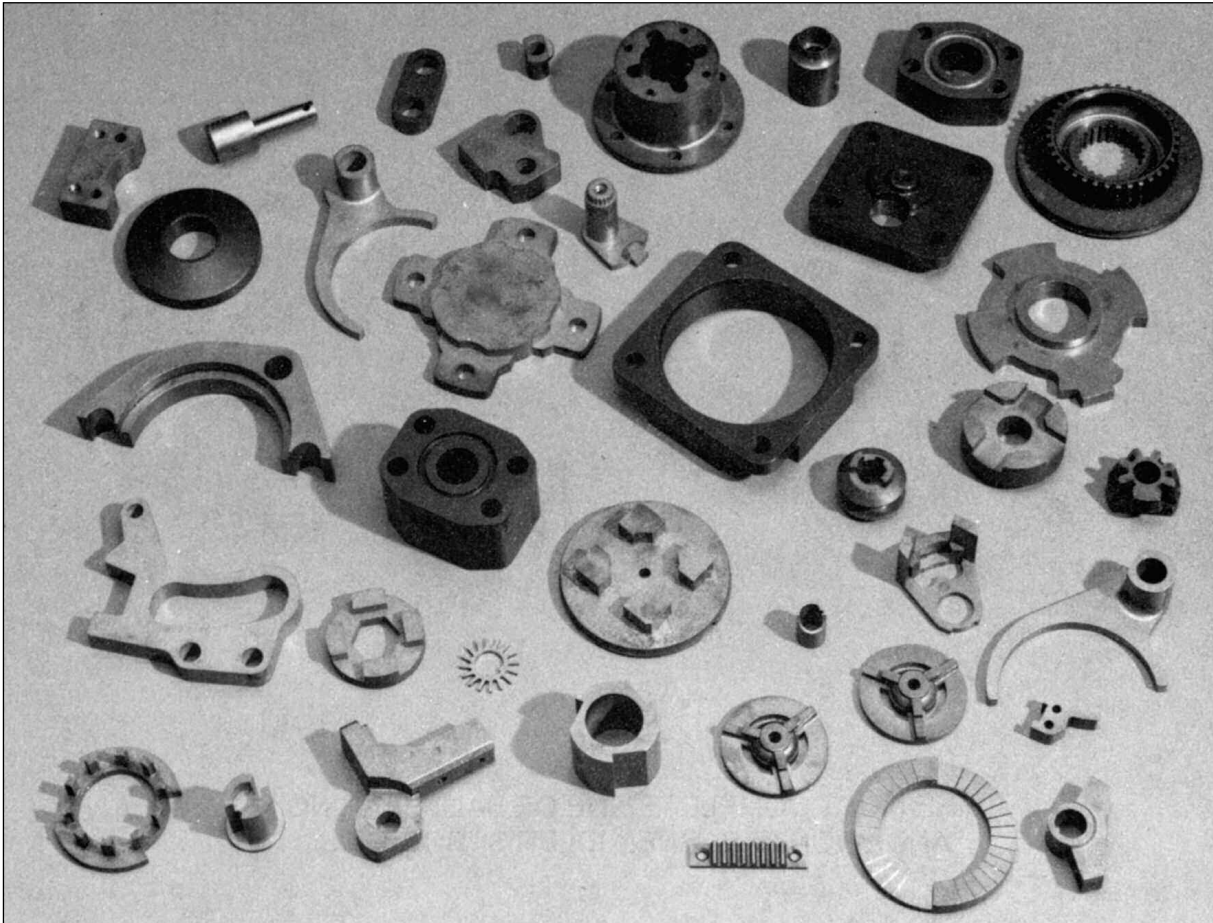


PRODUCTO	PÁGINA
<b>PRODUCTOS ESPECIALIZADOS HECHOS SOBRE PEDIDO.....</b>	<b>A-2</b>
<b>SPROCKETS IDLER O RUEDAS LOCAS</b>	
BUJE DE BRONCE.....	A-3
RODAMIENTO DE BOLAS .....	A-4
RODAMIENTO DE BOLAS - NO METÁLICOS .....	A-4
RODAMIENTO DE AGUJAS .....	A-3
RODAMIENTO DE BRONCE .....	A-3
SENSOR DE CADENA.....	A-5
<b>SPROCKETS PARA CADENAS TRANSPORTADORAS DE TABLILLAS SERIE 800 .....</b>	<b>A-6</b>
<b>SPROCKETS QRS BIPARTIDOS .....</b>	<b>A-7</b>
815 .....	A-8 – A-11
820 .....	A-8 – A-10
821.....	A-9
880.....	A-9
881.....	A-9
882.....	A-12
815 ARILLOS GUÍA.....	A-12
MAZAS SEMI-TERMINADAS PARA SOLDAR.....	A-12
<b>MAZAS SEMI-TERMINADAS PARA SOLDAR.....</b>	<b>A-13</b>
<b>CAPACIDAD DE FABRICACIÓN A LA MEDIDA.....</b>	<b>A-14 – A-16</b>
PIEZAS FORJADAS .....	A-14
PIEZAS FUNDIDAS .....	A-14
METAL SINTERIZADO .....	A-15
MOLDEO POR INYECCIÓN Y MAQUINADO .....	A-16

# Productos Especializados Hechos Sobre Pedido

*Martin*



**SPROCKET BIPARTIDO S820**



**MAZA AJUSTABLE  
CON BUJE TAPER**



**CAJA ESPECIAL  
PARA RODAMIENTO**

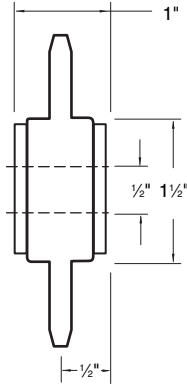


Los sprockets *Martin* Serie 800 de Semi-Acero están disponibles para satisfacer todas sus necesidades de Cadenas de Tablillas



La Línea más Completa de Ruedas Locas

## Tipo Buje de Bronce



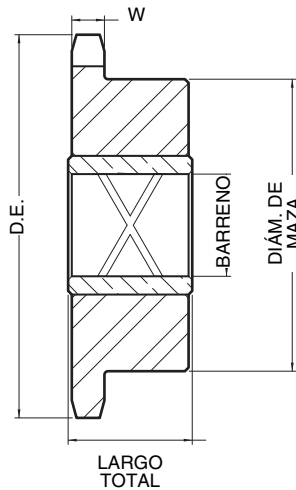
## Sprocket Idler o Ruedas Locas con Buje de Bronce

Número de Dientes	Número de Catálogo	Tamaño de Cadena	D.E.	Barreno Piloto	Peso en Libras
20	31E20	35	2.60	1/2"	.46
15	41E15	41-40	2.65	1/2"	.50
15	51E15	50	3.32	1/2"	.70
14	61E14	60-60H	3.74	1/2"	.92

Los Sprockets Idler o Ruedas Locas arriba mostrados tienen buje de bronce sinterizado impregnado de aceite, montados en cojinetes de acero. Velocidad máxima de la rueda loca: 2500 RPM. Carga radial máxima de 50 lb.

Dimensiones en pulgadas.

## Tipo Cojinete de Bronce



## Sprocket Idler o Ruedas Locas con Cojinete de Bronce

No. de Dientes	Número de Catálogo	Tipo de Rodamiento	Tamaño de Cadena	D.E.	Barreno Piloto	Largo Total	W	Diám. de Maza	Peso lb
15	35BR15 1/2	Bronce	35	1.99	1/2"	0.94	0.168	1.35	0.30
21	35BR21 7/8	Bronce	35	2.71	3/8"	1.06	0.168	2.00	0.75
13	41BR13 1/2	Bronce	41	2.33	1/2"	0.94	0.227	1.56	0.50
19	41BR19 7/8	Bronce	41	3.29	3/8"	1.06	0.227	2.50	1.00
13	40BR13 1/2	Bronce	40	2.33	1/2"	0.94	0.284	1.56	0.50
19	40BR19 7/8	Bronce	40	3.29	3/8"	1.06	0.284	2.50	1.25
13	50BR13 1/2	Bronce	50	2.91	1/2"	0.94	0.343	1.87	0.90
17	50BR17 7/8	Bronce	50	3.72	3/8"	1.06	0.343	2.62	1.50
15	60BR15 7/8	Bronce	60	3.98	3/8"	1.06	0.459	2.62	1.75
17	60BR17 1 1/8	Bronce	60	4.46	1 1/8"	1.56	0.459	3.25	2.75
15	80BR15 1 1/8	Bronce	80	5.30	1 1/8"	1.56	0.575	3.50	4.25

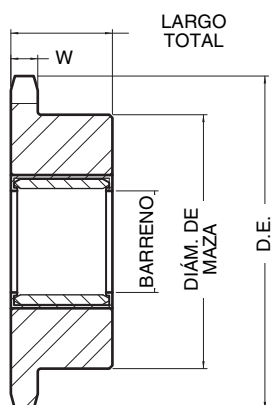
Los modelos con barreno de 3/8" y 1 1/8" tienen ranura de lubricación de doble anillo. Dimensiones en pulgadas.

## Capacidad de Carga Radial en libras a varias velocidades – Rodamiento de Agujas

Tamaño de Rueda	RPM					
	100	500	1000	1500	2000	2500
Barreno de 1/2"	1021	630	512	453	416	389
Barreno de 1"	2751	1698	1379	1221	1120	1048
Barreno de 1 1/8"	6306	3891	3160	2798	2567	-

Las capacidades mostradas se basan en un promedio de vida del rodamiento de 2500 horas.

## Tipo Rodamiento de Agujas



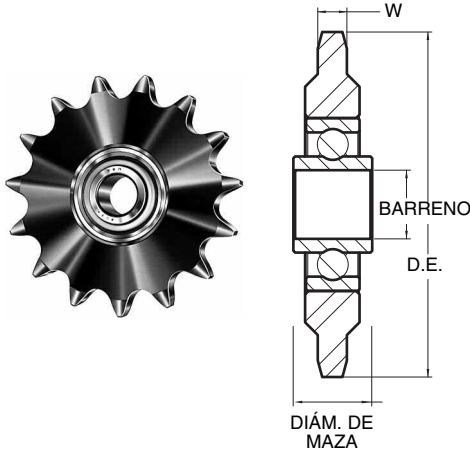
## Sprocket Idler o Ruedas Locas con Rodamiento de Agujas Dientes Endurecidos

No. de Dientes	Número de Catálogo	Tipo de Rodamiento	Paso de Cadena	D.E.	Barreno Piloto	Largo Total	W	Diám. de Maza	Peso lb
19	25NB19H 1/2	Agujas	25	1.65	0.50	0.75	0.110	1.22	0.10
13	35NB13H 1/2	Agujas	35	1.75	0.50	0.75	0.168	1.18	0.20
19	35NB19H 1	Agujas	35	2.47	1.00	1.00	0.168	1.84	0.50
19	41NB19H 1	Agujas	41	3.29	1.00	1.00	0.227	2.50	1.00
19	40NB19H 1	Agujas	40	3.29	1.00	1.00	0.284	2.50	1.10
17	50NB17H 1	Agujas	50	3.72	1.00	1.00	0.343	2.25	1.30
17	60NB17H 1	Agujas	60	4.46	1.00	1.00	0.459	3.00	2.60
13	80NB13H 1	Agujas	80	4.66	1.00	1.25	0.575	2.63	2.90
11	100NB11H 1 1/2	Agujas	100	5.01	1.50	1.88	0.692	3.56	3.60
11	120NB11H 1 1/2	Agujas	120	6.01	1.50	2.13	0.924	3.56	7.00
11	140NB11H 1 1/2	Agujas	140	7.01	1.50	2.25	0.924	4.25	10.90
9	160NB9H 1 1/2	Agujas	160	6.70	1.50	2.25	1.156	3.63	9.60

Dimensiones en pulgadas.

# Sprockets Idler o Ruedas Locas

## Tipo Rodamiento de Bolas



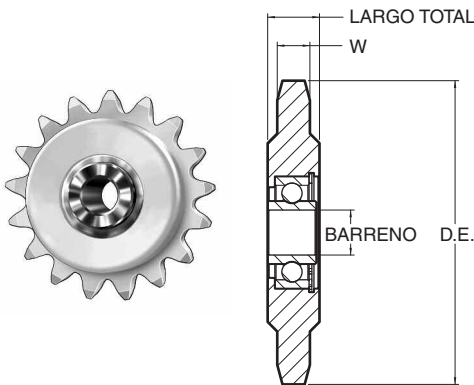
## Sprockets Idler o Ruedas Locas con Rodamiento de Bolas Dientes Endurecidos

No. de Dientes	Número de Parte Anterior	Número de Parte	Tipo de Rodamiento	Paso de Cadena	D.E.	Barreno Piloto	Largo Total	W	Peso en Libras
20		25BB20 3/8 *	Bolas	25	1.73	0.394	0.35	0.110	0.10
19		35BB19H 3/8	Bolas	35	2.47	0.394	0.38	0.168	0.35
19		35BB19H 1/2	Bolas	35	2.47	0.510	0.72	0.168	0.35
20	35BB20H	35BB20H 5/8	Bolas	35	2.59	0.638	0.72	0.168	0.38
18		41BB18H 1/2	Bolas	41	3.14	0.510	0.72	0.227	0.51
18		41BB18H 5/8	Bolas	41	3.14	0.638	0.72	0.227	0.51
17	40BB17H	40BB17H 5/8	Bolas	40	2.97	0.638	0.72	0.284	0.52
18		40BB18H 1/2	Bolas	40	3.14	0.510	0.72	0.284	0.53
18	40BB18H	40BB18H 5/8	Bolas	40	3.14	0.638	0.72	0.284	0.53
25		40BB25H 5/8	Bolas	40	4.26	0.638	0.72	0.284	0.90
35		40BB35H 5/8	Bolas	40	5.86	0.638	0.72	0.284	1.77
48		40BB48H 5/8	Bolas	40	7.93	0.638	0.72	0.284	3.37
15	50BB15H	50BB15H 5/8	Bolas	50	3.32	0.638	0.72	0.343	0.75
17		50BB17H 1/2	Bolas	50	3.72	0.510	0.72	0.343	0.78
17	50BB17H	50BB17H 5/8	Bolas	50	3.72	0.638	0.72	0.343	0.78
25		50BB25H 3/4	Bolas	50	5.32	0.750	0.61	0.343	1.66
39		50BB39H 3/4	Bolas	50	8.12	0.750	0.61	0.343	4.09
12		60BB12H 5/8	Bolas	60	3.25	0.638	0.72	0.459	0.72
13	60BB13H	60BB13H 5/8	Bolas	60	3.49	0.638	0.72	0.459	0.76
15		60BB15H 1/2	Bolas	60	3.98	0.510	0.72	0.459	1.06
15	60BB15H	60BB15H 5/8	Bolas	60	3.98	0.638	0.72	0.459	1.06
17		60BB17H 5/8	Bolas	60	4.46	0.638	0.72	0.459	1.10
12	80BB12H	80BB12H 3/4	Bolas	80	4.33	0.750	0.61	0.575	1.50

Nota: La tolerancia para el barreno piloto de 0.394 es de +0.000 a -0.0003; para el barreno piloto de 0.510 es de +0.005 a -0.000; para el barreno piloto de 0.638 es de +0.005 a -0.000; para el barreno piloto de 0.750 es de +0.005 a -0.000. Las partes descontinuadas serán reemplazadas con el número de catálogo cuando se agote el inventario.

\* Dientes no endurecidos.

## Tipo Rodamiento de Bolas – Dientes no Metálicos



## Sprockets Idler o Ruedas Locas con Rodamiento de Bolas Dientes no Metálicos

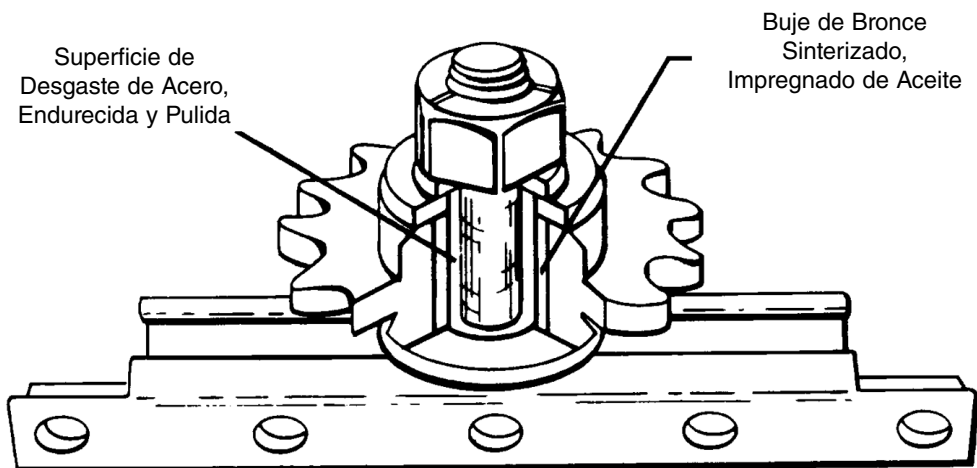
No. de Dientes	Número de Parte	Tipo de Rodamiento	Paso de Cadena	D.E.	Barreno Piloto	Largo Total	W	Peso en Libras
17	40BB17NM 1/2	Bolas	40	2.97	0.510	0.72	0.284	0.24
18	40BB18NM 5/8	Bolas	40	3.14	0.638	0.72	0.284	0.23
17	50BB17NM 1/2	Bolas	50	3.72	0.510	0.72	0.343	0.29
18	50BB18NM 5/8	Bolas	50	3.92	0.638	0.72	0.343	0.29
15	60BB15NM 1/2	Bolas	60	3.98	0.510	0.72	0.459	0.32
16	60BB16NM 5/8	Bolas	60	4.22	0.638	0.72	0.459	0.33
12	80BB12NM 3/4	Bolas	80	4.33	0.750	0.61	0.575	0.44

Nota: La tolerancia para el barreno piloto de 0.510 es de +0.005 a -0.000; para el barreno piloto de 0.638 es de +0.005 a -0.000; para el barreno piloto de 0.750 es de +0.005 a -0.000.

## Capacidad de Carga Radial en libras a varias velocidades – Rodamiento de Bolas

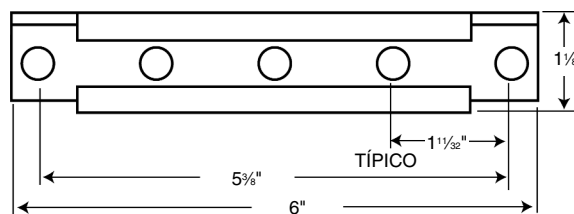
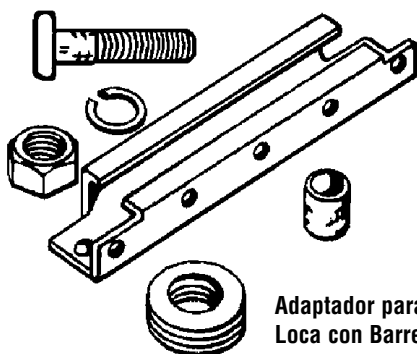
Tamaño de Rueda	RPM					
	100	500	1000	1500	2000	2500
Barreno de 3/8"	620	363	288	252	229	212
Barreno de 1/2" y 5/8"	800	460	360	320	290	270
Barreno de 3/4"	1290	755	600	523	478	440

Las capacidades mostradas se basan en un promedio de vida del rodamiento de 2500 horas.



**Tensor de Cadena**  
(Sin el Sprocket Idler o Rueda Loca)

NO. E-5006



Las Pernos de Sujeción  
No están Incluidos

Barrenos de Sujeción  
para Pernos de 7/8"

Los Tensores de Cadena *Martin* son fáciles de usar. Tienen todo lo necesario para que la instalación sea rápida y sencilla. Ahorran tiempo y dinero. No es necesario diseñar, fabricar o ensamblar partes adicionales. El montaje puede ajustarse a diferentes posiciones. Paralelos o a 90° con referencia a la superficie de montaje. En voladizo o fijo en los dos extremos.

## Características de las Ruedas Locas *Martin*

Operación suave, bronce sinterizado impregnado con aceite, rodamiento de uso pesado ajustado a presión en el sprocket, cojinete de desgaste de acero endurecido. Para obtener la máxima resistencia al desgaste. La superficie interior del cojinete está pulida para ajustarse al diámetro lo que da como resultado un funcionamiento libre bajo carga.

Los sprockets de acero utilizados en las ruedas locas *Martin*, son maquinados con precisión (no troquelados) de igual forma que los sprockets suministrados por *Martin* para las aplicaciones de Transmisión de Potencia.

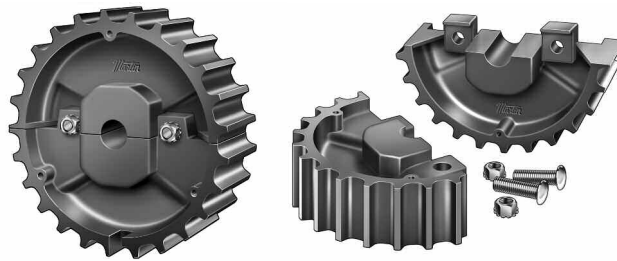
# Sprockets para Cadenas Transportadoras de Tablillas Serie 800

## Sprockets *Martin* para Cadenas Transportadoras de Tablillas Serie 800 Fabricados con Semi-Acero de Alta Calidad

LO NUEVO  
QRS®  
BIPARTIDO



**815 Cara Sólida Con Barrenos para Arillos Guía para Transportadores de Trayectoria Recta**



PAT. # 4,964,842

**Bipartido Sprocket 815/820 de Cara Sólida y con Ranura, con Barrenos para Arillos Guía, de Acero y de Plástico**



**820 de Cara con Ranura para Transportadores de Cadena con Trayectoria Recta**



**821 Trabajo Pesado para Cadena Ancha Abisagrada para Transportadores de Trayectoria Recta**



**880 y 882 Uso Ligero para Cadenas de Tablillas Flexibles**



**881 para Cadena de Tablilla Flexible**

Los sprockets para cadena 815, 820 y 881 son para trabajo pesado. Los sprockets con número de dientes impar aumentan la vida útil de las cadenas ya que alternan el desgaste. Se recomienda usar sprockets de 19, 21, 23 y 25 dientes. Los sprockets con número de dientes par deben recorrerse periódicamente un diente para obtener un desgaste uniforme.



# Sprockets para Cadenas Transportadoras de Tablillas Serie 800

## Sprocket *Martin* Bipartido QRS®

### Serie 815/820 Sprockets Bipartidos para Cadenas Transportadoras de Tablillas

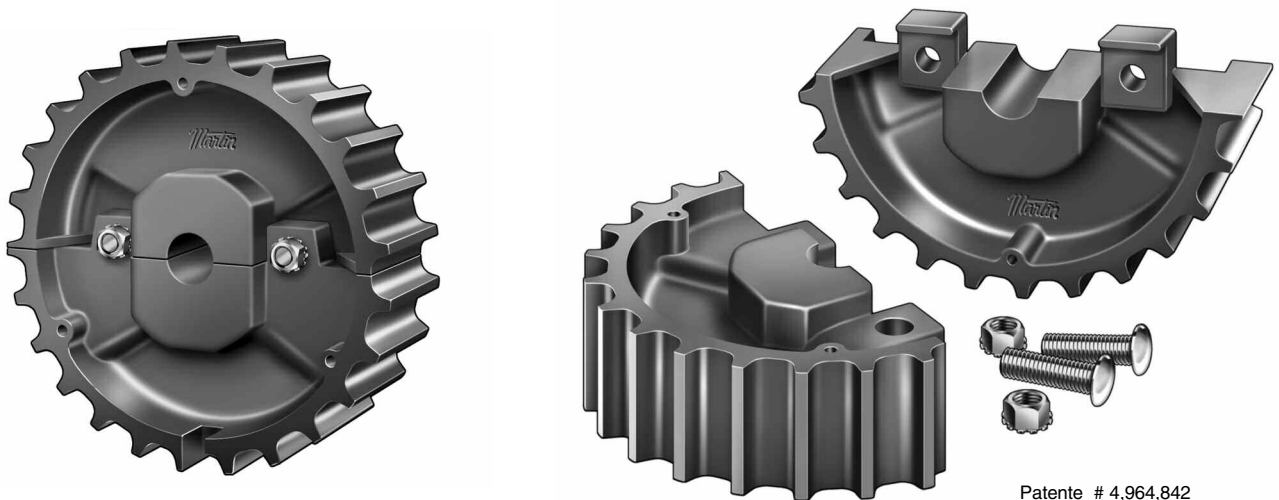
Sprockets Bipartidos Fabricados en Acero y Materiales Termoplásticos  
Número de Dientes en Existencia 21, 23, 25, y 27

El sprocket *Martin* Bipartido de Reemplazo Rápido (**Quick Replacement Split**) elimina el tardado y costoso desmontaje de ejes y chumaceras para la sustitución de sprockets desgastados — todo lo que se necesita es una llave de tuercas

Ventajas del Sprocket Bipartido de Termoplástico QRS®:  
Ligero — Temperatura de operación de hasta 300°F/148°C — Resistencia en Bajas Temperaturas — Excelente Resistencia a Aceites, Grasas, Jabones, y Detergentes — Gran Resistencia al Desgaste y al Impacto

Disponibles con cara sólida o con ranura. Se incluyen tornillos y tuercas galvanizadas

También están disponibles los arillos guía bipartidos (en acero al carbón y en acero inoxidable)



Patente # 4,964,842

Orgullosamente hecho en E.U.A.

Llame a su Distribuidor *Martin*

# Acero y Termoplástico Bipartido con Barreno Piloto

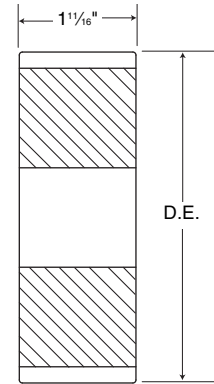


## Sprockets Serie 815 — Acero Bipartido

No. de Parte	No. de Dientes		Diámetro de Paso†	Diámetro Exterior†	Barreno†		Peso lb (Kg)
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
QRS815A21	21	10½	5.089 (129.26)	5.12 (130.0)	¾ (19.1)	1½ (38.1)	5.0 (2.27)
QRS815A23	23	11½	5.560 (141.22)	5.59 (142.0)	¾ (19.1)	1½ (38.1)	5.6 (2.54)
QRS815A25	25	12½	6.032 (153.21)	6.07 (154.2)	¾ (19.1)	1½ (38.1)	6.6 (3.0)
QRS815A27	27	13½	6.504 (165.20)	6.56 (166.6)	¾ (19.1)	1½ (38.1)	7.8 (3.54)

Suministrado con opresor estándar de ⅝ - 18 hilos por pulgada colocado a 90 grados del corte.

† Pulgadas/milímetros.



Cara Sólida

## Sprockets Serie 815 — Termoplástico Bipartido

No. de Parte	No. de Dientes		Diámetro de Paso†	Diámetro Exterior†	Barreno†		Peso lb (Kg)
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
QRS815A21P	21	10½	5.089 (129.26)	5.12 (130.0)	¾ (19.1)	1½ (38.1)	.94 (.43)
QRS815A23P	23	11½	5.560 (141.22)	5.59 (142.0)	¾ (19.1)	1½ (38.1)	1.00 (.45)
QRS815A25P	25	12½	6.032 (153.21)	6.07 (154.2)	¾ (19.1)	1½ (38.1)	1.10 (.50)
QRS815A27P	27	13½	6.504 (165.20)	6.56 (166.6)	¾ (19.1)	1½ (38.1)	1.25 (.57)

Temperatura de operación: de -20°F a 300°F / -28°C a 148°C.

NOTA: Suministrado con opresor galvanizado de ⅝ - 18 hilos por pulgada colocado a 90° del corte.

† Pulgadas/milímetros.



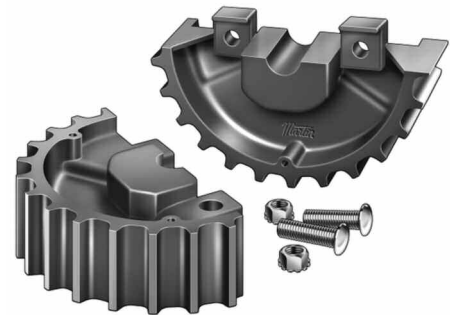
Patente #4,964,842

## Sprockets Serie 820 — Acero Bipartido

No. de Parte	No. de Dientes		Diámetro de Paso†	Diámetro Exterior†	Barreno†		Peso lb (Kg)
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
QRS820A21	21	10½	5.089 (129.26)	5.12 (130.0)	¾ (19.1)	1½ (38.1)	5.0 (2.27)
QRS820A23	23	11½	5.560 (141.22)	5.59 (142.0)	¾ (19.1)	1½ (38.1)	5.6 (2.54)
QRS820A25	25	12½	6.032 (153.21)	6.07 (154.2)	¾ (19.1)	1½ (38.1)	6.6 (3.0)
QRS820A27	27	13½	6.504 (165.20)	6.56 (166.6)	¾ (19.1)	1½ (38.1)	7.8 (3.54)

Suministrado con opresor estándar de ⅝ - 18 hilos por pulgada colocado a 90 grados del corte.

† Pulgadas/milímetros.

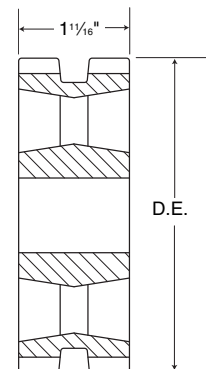


## Sprockets Serie 820 — Termoplástico Bipartido

No. de Parte	No. de Dientes		Diámetro de Paso†	Diámetro Exterior†	Barreno†		Peso lb (Kg)
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
QRS820A21P	21	10½	5.089 (129.26)	5.12 (130.0)	¾ (19.1)	1½ (38.1)	.94 (.43)
QRS820A23P	23	11½	5.560 (141.22)	5.59 (142.0)	¾ (19.1)	1½ (38.1)	1.00 (.45)
QRS820A25P	25	12½	6.032 (153.21)	6.07 (154.2)	¾ (19.1)	1½ (38.1)	1.10 (.50)
QRS820A27P	27	13½	6.504 (165.20)	6.56 (166.6)	¾ (19.1)	1½ (38.1)	1.25 (.57)

Suministrado con opresor galvanizado de ⅝ - 18 hilos por pulgada colocado a 90 grados del corte.

† Pulgadas/milímetros.



Cara Ranurada

Las Especificaciones de los Arillos Guía se encuentran en la página A-12.

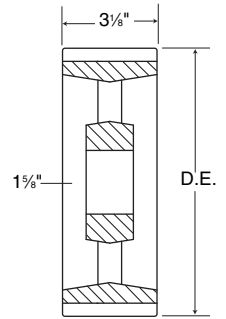


## Sprockets Serie 821 — Semi-Acero — Barreno piloto

No. de Parte	No. de Dientes		Diámetro de Paso†	Diámetro Exterior†	Barreno†		Peso lb (kg)
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
821A21	21	10½	5.089 (129.26)	5.12 (130.1)	1 (25.4)	1¼ (44.5)	6.7 (3.0)
821A23	23	11½	5.560 (141.22)	5.59 (142.0)	1 (25.4)	1¼ (44.5)	7 (3.2)
821A25	25	12½	6.032 (153.21)	5.07 (154.2)	1 (25.4)	1¼ (44.5)	7.3 (3.3)
821A27	27	13½	6.504 (165.20)	6.56 (166.6)	1 (25.4)	1¼ (44.5)	7.6 (3.4)
821A29	29	14½	6.978 (177.24)	7.05 (179.1)	1 (25.4)	1¼ (44.5)	8.0 (3.6)

La serie 821 también se puede utilizar con la cadena 815H.

† pulgadas / milímetros.

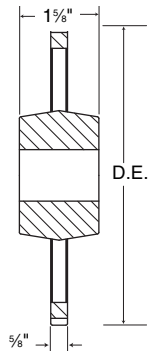


## Sprockets Serie 880 — Semi-Acero — Barreno Piloto

No. de Parte	No. de Dientes		Diámetro de Paso†	Diámetro Exterior†	Barreno†		Peso lb (kg)
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
880C9•	9	9	4.386 (111.40)	4.33 (110.0)	¾ (19.1)	1¼ (44.5)	2.8 (1.3)
880C10	10	10	4.854 (123.29)	4.82 (122.4)	¾ (19.1)	1¼ (44.5)	3.2 (1.4)
880C11	11	11	5.324 (135.22)	5.31 (134.9)	¾ (19.1)	1¼ (44.5)	3.4 (1.5)
880C12	12	12	5.796 (147.22)	5.80 (147.3)	¾ (19.1)	1¼ (44.5)	3.6 (1.6)
880C15	15	15	7.215 (182.26)	7.26 (184.4)	¾ (19.1)	1¼ (44.5)	4.2 (1.9)

• Sólido - Los otros tamaños son de rayos.

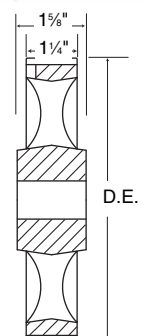
† pulgadas / milímetros.



## Sprockets Serie 881 — Semi-Acero — Barreno Piloto

No. de Parte	No. de Dientes		Diámetro de Paso†	Diámetro Exterior†	Barreno†		Peso lb (kg)
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
881C21	21	10½	5.089 (129.26)	5.120 (130.05)	¾ (19.1)	1¼ (44.5)	4.2 (1.9)
881C23	23	11½	5.560 (141.22)	5.590 (141.99)	¾ (19.1)	1¼ (44.5)	4.6 (2.1)
881C25	25	12½	6.032 (153.21)	6.070 (154.18)	¾ (19.1)	1¼ (44.5)	5.0 (2.3)

† pulgadas / milímetros.



# Sprockets para Cadenas Transportadoras de Tablillas Serie 800

## Sprockets Serie 820 — Semi-Acero — Barreno Piloto



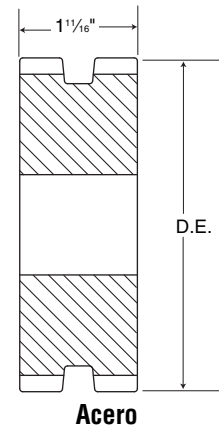
No. de Parte	No. de Dientes		Diámetro de Paso†	Diámetro Exterior†	Barreno†		Peso lb (Kg)
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
820A13B•	13	6½	3.228 (81.99)	3.11 (79.0)	¾ (19.1)	1¼ (31.8)	2.4 (1.1)
820A15B•	15	7½	3.688 (93.68)	3.63 (92.2)	¾ (19.1)	1¼ (31.8)	3.6 (1.6)
820A17B•	17	8½	4.153 (105.49)	4.12 (104.7)	¾ (19.1)	1½/₈ (42.9)	4.7 (2.1)
820A19	19	9½	4.620 (117.35)	4.61 (117.1)	¾ (19.1)	1¼ (31.8)	3.1 (1.5)
820A20	20	10	4.854 (123.29)	4.86 (123.4)	¾ (19.1)	1¼ (31.8)	3.8 (1.7)
820A21	21	10½	5.089 (129.26)	5.12 (130.0)	¾ (19.1)	1¼ (44.5)	4.6 (2.1)
820A21B•	21	10½	5.089 (129.26)	5.12 (130.0)	¾ (19.1)	2½ (63.5)	7.1 (3.3)
820A22	22	11	5.324 (135.23)	5.35 (135.9)	¾ (19.1)	1¼ (44.5)	4.2 (1.9)
820A23	23	11½	5.560 (141.22)	5.59 (142.0)	¾ (19.1)	1¼ (44.5)	5.3 (2.4)
820A24	24	12	5.796 (147.22)	5.83 (148.1)	¾ (19.1)	1¼ (44.5)	4.4 (2.0)
820A25	25	12½	6.032 (153.21)	6.07 (154.2)	¾ (19.1)	2 (50.8)	5.6 (2.4)
820A25B•	25	12½	6.032 (153.21)	6.07 (154.2)	¾ (19.1)	3½ (81.0)	9.6 (4.4)
820A27	27	13½	6.504 (165.20)	6.56 (166.6)	¾ (19.1)	2 (50.8)	6.5 (2.8)
820A29	29	14½	6.978 (177.24)	7.05 (179.1)	¾ (19.1)	2 (50.8)	6.8 (3.1)
820A31	31	15½	7.452 (189.28)	7.53 (191.3)	¾ (19.1)	2 (50.8)	6.9 (3.1)
820A41	41	20½	9.826 (249.58)	9.93 (252.2)	¾ (19.1)	2½ (64)	16.00 (7.1)

• Sólido — Los demás tamaños son de rayos.

† Pulgadas/Milímetros.

El barreno máximo indicado es con cuñero y opresor estándar.

La serie 820 es con ranura. (Los barrenos para instalar los arillos guía en los sprockets de 21, 23, 25 y 27 dientes se suministran bajo pedido).

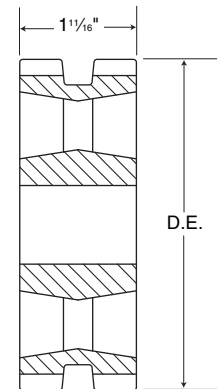


Acero

## Sprockets Serie 820 — Semi-Acero — Barreno a la Medida

No. de Parte	Pulgadas / Milímetros			
	Barrenos a la Medida en Existencia con Cuñero y Opresor Estándar			
820BS19	1" (25.4)			
820BS21	1" (25.4)			
820BS23	¾" (22.2)	1" (25.4)	1 1/8" (28.6)	1 1/4" (31.8)
820BS25	1" (25.4)		1 1/8" (30.2)	1 1/4" (31.8)
820BS27	1" (25.4)			

Con ranura y sin barrenos para arillos guía. Todos los tamaños son con rayos.



Fundición

## Sprockets Serie 815 — Semi-Acero — Barreno Piloto



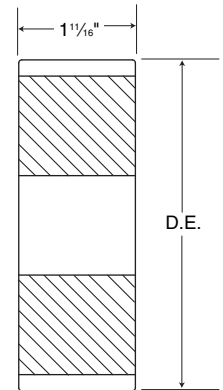
No. de Parte	No. de Dientes		Diámetro de Paso†	Diámetro Exterior†	Barreno†		Peso lb (kg)
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
815A13B•	13	6½	3.228 (81.99)	3.11 (79.0)	¾ (19.1)	1¼ (31.8)	2.4 (1.1)
815A15B•	15	7½	3.688 (93.68)	3.63 (92.2)	¾ (19.1)	1¼ (31.8)	3.6 (1.6)
815A17B•	17	8½	4.153 (105.49)	4.12 (104.7)	¾ (19.1)	1⅝ (42.9)	4.7 (2.1)
815A19	19	9½	4.620 (117.35)	4.61 (117.1)	¾ (19.1)	1¼ (31.8)	3.1 (1.5)
815A20	20	10	4.854 (123.29)	4.86 (123.4)	¾ (19.1)	1¼ (31.8)	3.8 (1.7)
815A21	21	10½	5.089 (129.26)	5.12 (130.0)	¾ (19.1)	1¼ (44.5)	4.6 (2.1)
815A21B•	21	10½	5.089 (129.26)	5.12 (130.0)	¾ (19.1)	2½ (63.5)	7.1 (3.3)
815A22	22	11	5.324 (135.23)	5.35 (135.9)	¾ (19.1)	1¼ (44.5)	4.2 (1.9)
815A23	23	11½	5.560 (141.22)	5.59 (142.0)	¾ (19.1)	1¼ (44.5)	5.3 (2.4)
815A24	24	12	5.796 (147.22)	5.83 (148.1)	¾ (19.1)	1¼ (44.5)	4.4 (2.0)
815A25	25	12½	6.032 (153.21)	6.07 (154.2)	¾ (19.1)	2 (50.8)	5.6 (2.4)
815A25B•	25	12½	6.032 (153.21)	6.07 (154.2)	¾ (19.1)	3⅝ (81.0)	9.6 (4.4)
815A27	27	13½	6.504 (165.20)	6.56 (166.6)	¾ (19.1)	2 (50.8)	6.5 (2.8)
815A29	29	14½	6.978 (177.24)	7.05 (179.1)	¾ (19.1)	2 (50.8)	6.8 (3.1)
815A31	31	15½	7.452 (189.28)	7.53 (191.3)	¾ (19.1)	2 (50.8)	6.9 (3.1)
815A41	41	20½	9.826 (249.58)	9.93 (252.2)	¾ (19.1)	2½ (64)	16.00 (7.1)

• Sólido – Los demás tamaños son de rayos.

† Pulgadas/milímetros.

El barreno máximo indicado es con cuñero y opresor estándar.

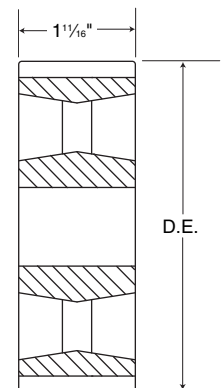
La serie 815 es sin ranura y con barrenos para instalar los arillos guía.



## Sprockets Serie 815 — Semi-Acero — Barreno a la Medida

No. de Parte	Pulgadas / Milímetros				
	Barrenos a la Medida en Existencia con Cuñero y Opresor Estándar				
815BS19	1" (25.4)				
815BS21	1" (25.4)				
815BS23	¾" (22.2)	1" (25.4)	1⅝" (28.6)	1⅞" (30.2)	1¾" (31.8)
815BS25	1" (25.4)		1⅞" (30.2)		1¾" (31.8)
815BS27	1" (25.4)				

Sin ranura y con barrenos para arillos guía. Todos los tamaños son con rayos.



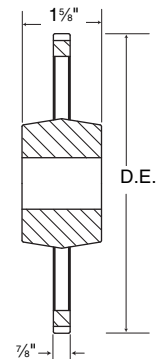
# Sprockets para Cadenas Transportadoras de Tablillas Serie 800

## Sprockets Serie 882 — Semi-Acero — Barreno Piloto

No. de Parte	No. de Dientes		Diámetro de Paso†	Diámetro Exterior†	Barreno†		Peso lb (kg)
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
882C9	9	9	4.386 (111.40)	4.430 (112.5)	$\frac{3}{8}$ (19.1)	1 $\frac{1}{2}$ (44.5)	3.8 (1.8)
882C10	10	10	4.854 (123.29)	4.920 (125.0)	$\frac{3}{8}$ (19.1)	1 $\frac{1}{2}$ (44.5)	4.2 (1.9)
882C11	11	11	5.325 (135.25)	5.410 (137.40)	$\frac{3}{8}$ (19.1)	1 $\frac{1}{2}$ (44.5)	4.4 (2.1)
882C12*	12	12	5.796 (147.21)	5.90 (149.90)	$\frac{3}{8}$ (19.1)	1 $\frac{1}{2}$ (44.5)	4.6 (2.2)

• De rayos - Los otros tamaños son sólidos.

† Pulgadas/Milímetros.



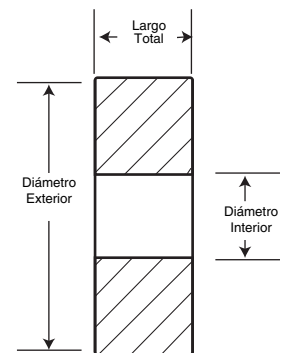
## Arillos Guía 815 — Acero y Acero Inoxidable

No. de Parte ★	D.E. Pulgadas (mm)	Espesor Pulgadas (mm)	Peso lb (kg) por Juego
GR15-16 GR15-16SS	3.62 (91.9)	$\frac{1}{8}$ (1.6)	.23 (.10)
GR17-18 GR17-18SS	4.11 (104.4)	$\frac{1}{8}$ (1.6)	.26 (.120)
GR19-20 GR19-20SS	4.58 (116.3)	$\frac{1}{4}$ (3.2)	.37 (.17)
GR21-22 GR21-22SS	5.09 (129.3)	$\frac{1}{4}$ (3.2)	.44 (.20)
GR23-24 GR23-24SS	5.56 (141.2)	$\frac{1}{4}$ (3.2)	.46 (.21)
GR25-26 GR25-26SS	6.04 (153.4)	$\frac{1}{4}$ (3.2)	.47 (.21)
GR27-28 GR27-28SS	6.53 (165.9)	$\frac{1}{4}$ (3.2)	.53 (.24)
GR29-30 GR29-30SS	7.02 (178.3)	$\frac{1}{4}$ (3.2)	.56 (.25)
GR31-32 GR31-32SS	7.50 (190.5)	$\frac{1}{4}$ (3.2)	.67 (.30)
GR41-42 GR41-42SS	9.89 (251.2)	$\frac{1}{4}$ (3.2)	.92 (.42)

★ -SS es Acero Inoxidable

## Mazas Semi-Terminadas para Soldar en Existencia

No. de Parte	Dimensiones			Peso Aprox. en Libras	No. de Parte	Dimensiones			Peso Aprox. en Libras	No. de Parte	Dimensiones			Peso Aprox. en Libras
	Diámetro Exterior	Largo	Diámetro Interior			Diámetro Exterior	Largo	Diámetro Interior			Diámetro Exterior	Largo	Diámetro Interior	
225-28-19	2¼	¾	19/32	.9	550-48-40	5½	1½	1¼	9.3	750-70-48	7½	2¾	1½	26.3
225-28-23	2¼	¾	23/32	.9	550-48-48	5½	1½	1½	9.3	750-72-48	7½	2¼	1½	27.0
225-32-00	2¼	1	—	1.1	550-58-40	5½	1¾	1¼	11.6	750-74-48	7½	2½	1½	18.5
250-30-00	2½	15/16	—	1.3	550-58-48	5½	1¾	1¼	11.6	750-84-48	7½	2½	1½	31.5
250-40-00	2½	1¼	—	1.7	550-64-48	5½	2	1½	12.5	750-94-48	7½	2½	1½	35.0
300-25-19	3	25/32	19/32	1.2	575-24-32	5¾	¾	1	5.4	775-36-48	7¾	1½	1½	23.0
300-30-23	3	15/16	23/32	1.6	575-32-00	5¾	1	—	7.4	775-58-48	7¾	1 13/16	1½	25.0
300-30-30	3	15/16	15/16	1.6	575-42-00	5¾	1¾	—	9.7	775-66-48	7¾	2½	1½	26.0
300-32-00	3	1	—	2.0	575-42-48	5¾	1¾	1½	9.7	775-74-48	7¾	2½	1½	31.0
300-38-00	3	1¾	—	2.4	575-44-36	5¾	1¾	1½	10.9	775-94-48	7¾	2 15/16	1½	36.0
300-40-30	3	1¼	15/16	2.3	575-52-00	5¾	1¾	—	12.0	800-54-48	8	1 11/16	1½	23.2
325-25-19	3¾	25/32	19/32	1.8	575-52-48	5¾	1¾	1½	12.0	800-62-48	8	1 15/16	1½	26.6
325-30-23	3¾	15/16	23/32	2.1	575-72-32	5¾	2¼	1	16.1	800-72-48	8	2¼	1½	30.9
350-30-00	3½	15/16	—	2.6	600-41-48	6	1 1/2	1½	9.6	800-78-48	8	2 1/2	1½	33.5
350-34-00	3½	1¼	—	2.9	600-46-48	6	1 1/2	1½	10.8	800-112-48	8	3½	1½	48.1
350-38-00	3½	1¾	—	3.2	600-52-48	6	1¾	1½	12.2	850-50-48	8½	1¾	1½	24.3
356-28-23	3 5/8	7/8	23/32	2.4	600-58-48	6	1 15/16	1½	13.6	850-52-48	8½	1¾	1½	24.3
356-28-30	3 5/8	7/8	15/16	2.3	600-62-00	6	1 15/16	—	15.5	850-72-48	8½	2¼	1½	35.0
356-31-23	3 5/8	31/32	23/32	2.6	600-62-40	6	1 15/16	1¼	15.5	850-84-48	8½	2½	1½	40.8
375-30-00	3¾	15/16	—	2.9	600-62-48	6	1 15/16	1½	15.5	850-124-48	8½	3 5/8	1½	50.0
375-30-30	3¾	15/16	15/16	2.8	600-68-48	6	2½	1½	16.0	900-58-48	9	1 13/16	1½	32.0
375-45-30	3¾	1 1/2	15/16	4.1	600-80-48	6	2½	1½	18.8	900-60-48	9	1½	1½	32.9
400-26-00	4	13/16	—	2.9	625-16-40	6¼	½	1¼	4.4	900-72-48	9	2¼	1½	39.4
400-26-23	4	15/16	23/32	2.8	625-16-48	6¼	½	1½	4.4	900-112-48	9	3½	1½	61.3
400-26-30	4	15/16	15/16	2.7	625-24-32	6¼	¾	1	6.4	950-52-188	9½	1½	5½	20.2
400-31-30	4	31/32	15/16	3.3	625-24-40	6¼	¾	1¼	6.4	950-54-48	9½	1 11/16	1½	33.1
400-32-23	4	1	23/32	3.5	625-24-48	6¼	¾	1½	6.4	950-60-188	9½	1½	5½	23.3
400-36-00	4	1½	—	3.5	625-28-48	6¼	¾	1½	7.2	950-60-48	9½	1½	1½	36.8
400-48-30	4	1½	15/16	5.1	625-28-80	6¼	¾	1½	8.1	950-66-48	9½	2½	1½	40.4
425-26-00	4¼	15/16	—	3.3	625-32-40	6¼	1	1¼	8.3	950-70-188	9½	2 1/2	5½	27.5
425-26-30	4¼	15/16	15/16	3.1	625-34-48	6¼	1 1/16	1½	9.3	950-70-48	9½	2 1/2	1½	44.0
425-30-30	4¼	15/16	15/16	3.6	625-38-40	6¼	1 1/16	1¼	10.0	950-74-188	9½	2 1/2	5½	28.7
425-38-30	4¼	1¾	15/16	4.5	625-38-48	6¼	1 1/16	1½	9.7	950-74-48	9½	2 1/2	1½	45.3
425-42-40	4¼	1¾	1¼	4.8	625-48-48	6¼	1½	1½	12.3	950-78-188	9½	2 1/2	5½	30.3
425-45-30	4¼	1 13/32	15/16	5.4	625-52-48	6¼	1½	1½	13.3	950-78-48	9½	2 1/2	1½	49.0
425-50-40	4¼	1¾	1¼	5.7	625-68-48	6¼	2½	1½	17.4	950-80-48	9½	2½	1½	49.0
450-34-00	4½	1 1/16	—	4.8	625-80-32	6¼	2½	1	21.1	950-82-188	9½	2 1/2	5½	31.8
450-36-40	4½	1½	1¼	4.7	650-44-00	6½	1¾	—	12.9	950-82-48	9½	2 1/2	1½	50.2
450-44-40	4½	1¾	1¼	5.7	650-44-48	6½	1¾	1½	12.9	950-86-188	9½	2 11/16	5½	33.4
450-44-48	4½	1¾	1½	5.7	650-52-48	6½	1¾	1½	14.5	950-86-48	9½	2 11/16	1½	54.0
450-48-48	4½	1½	1½	6.0	650-72-48	6½	2¼	1½	20.0	950-88-48	9½	2¾	1½	53.9
475-12-40	4¾	¾	1¼	1.8	650-96-48	6½	3	1½	26.7	950-96-48	9½	3	1½	58.7
475-22-30	4¾	1 1/16	15/16	3.3	675-36-40	6¾	1½	1¼	11.0	100-80-48	10	2½	1½	54.4
475-22-40	4¾	1 1/16	1¼	3.3	675-38-48	6¾	1 1/16	1½	11.4	100-100-48	10	3½	1½	68.0
475-26-40	4¾	1 1/16	1¼	4.0	675-44-48	6¾	1 1/16	1½	13.3	100-116-48	10	3½	1½	78.8
475-30-30	4¾	1 1/16	15/16	4.5	675-61-48	6¾	1 29/32	1½	19.4	100-124-48	10	3½	1½	84.3
475-36-00	4¾	1½	—	5.7	675-72-48	6¾	2¼	1½	21.7	105-56-200	10½	1¾	6¼	27.8
475-36-30	4¾	1½	15/16	5.5	675-94-40	6¾	2 15/16	1¼	28.3	105-58-200	10½	1 13/16	6¼	28.7
475-44-48	4¾	1¾	1½	6.2	700-24-48	7	¾	1½	8.2	105-100-200	10½	3½	6¼	49.6
475-48-38	4¾	1½	1 1/16	7.0	700-26-48	7	1 1/16	1½	8.9	105-106-200	10½	3 3/8	6¼	52.5
475-48-40	4¾	1½	1¼	7.0	700-28-48	7	¾	1½	8.9	110-128-48	11	4	1½	105.7
475-50-00	4¾	1¾	—	7.8	700-30-48	7	1 1/16	1½	9.2					
475-50-40	4¾	1¾	1¼	7.8	700-32-48	7	1	1½	9.8					
475-54-00	4¾	1 11/16	—	8.5	700-36-48	7	1½	1½	12.3					
500-42-40	5	1¾	1¼	6.8	700-38-48	7	1 1/16	1½	13.0					
500-50-00	5	1¾	—	8.7	700-44-48	7	1¾	1½	14.3					
500-50-40	5	1¾	1¼	8.7	700-52-48	7	1¾	1½	16.9					
500-58-40	5	1 13/16	1¼	9.5	700-58-48	7	1 13/16	1½	18.9					
500-58-48	5	1 13/16	1½	9.4	700-61-48	7	1 29/32	1½	19.8					
525-24-32	5¼	¾	1	4.4	700-62-48	7	1 15/16	1½	21.1					
525-34-00	5¼	1 1/16	—	6.5	700-68-48	7	2½	1½	22.1					
525-36-40	5¼	1½	1¼	6.5	700-112-48	7	3½	1½	36.4					
525-42-00	5¼	1¾	—	8.1	725-36-40	7¼	1½	1¼	12.8					
525-48-40	5¼	1½	1¼	8.7	725-94-40	7¼	2 15/16	1¼	33.3					
525-48-48	5¼	1½	1½	8.7	750-24-48	7½	¾	1½	9.0					
525-62-32	5¼	1 15/16	1	11.5	750-44-48	7½	1¾	1½	16.5					
525-72-32	5¼	2¼	1	13.3	750-50-48	7½	1 1/16	1½	18.8					
550-34-00	5½	1 1/16	—	7.2	750-58-48	7½	1 13/16	1½	21.8					
550-44-40	5½	1¾	1¼	8.6	750-66-48	7½	2 1/16	1½	24.8					
550-44-48	5½	1¾	1½	8.6	750-68-48	7½	2½	1½	25.5					



# Piezas Forjadas y Fundidas Capacidad de Fabricación a la Medida

# Martin

## Piezas Forjadas

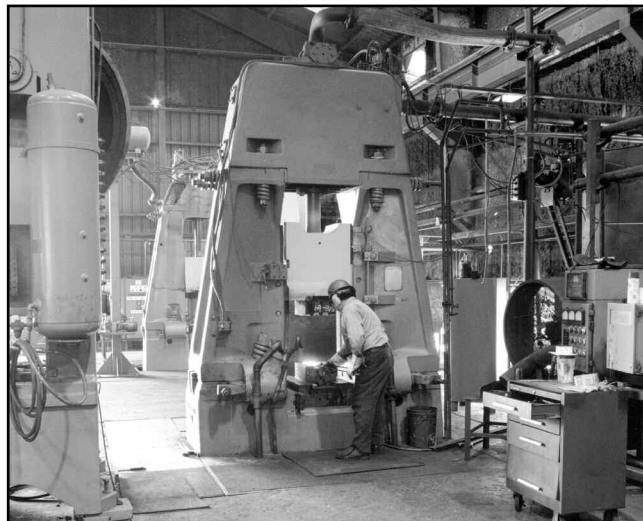
El conocimiento tecnológico adquirido durante décadas proporciona beneficios incomparables a los usuarios industriales que requieren de partes fabricadas a la medida, lo cual incluye todas las fases del proceso de forja, el diseño e ingeniería de matrices y dados, la forja, el troquelado, el tratamiento térmico y el pulido.

Actualmente, se producen piezas en martillos con capacidades que van desde 1000 hasta 5000 libras y que pesan desde unas pocas onzas hasta 50 libras. El uso de diversas aleaciones, dados o matrices de cavidades múltiples, el aumento en la capacidad de manufactura y la capacidad de maquinados secundarios le permiten a *Martin* cumplir cerca del 100% de los requerimientos de sus clientes a un costo efectivo.

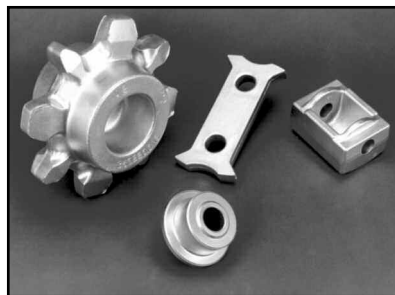
**Aplicación:** Contrapeso en equipo de manejo unitario de piezas.

**Problema:** Las piezas eran fabricadas y maquinadas en la planta del cliente a partir de placa. El proceso era caro, sin embargo los bajos volúmenes de producción no permitían considerar algún método alternativo de fabricación.

**Solución:** En lugar de utilizar su costoso equipo de control numérico (CNC) para producir una pieza de tecnología relativamente baja, *Martin* diseñó un dado para una pieza forjada, que funcionó bien en corridas de producción de cantidades medianas. Cuando se comparó con los costos de abastecimiento, el tiempo de producción y el desperdicio, la parte forjada resultó menos costosa que la pieza maquinada. El ahorro real llegó como consecuencia del uso de los tornos CNC para realizar otros trabajos más rentables.



Uno de los diversos martillos capaces de producir piezas forjadas de hasta 50 lb.



## Piezas Fundidas

El operar su propia fundición le permite a *Martin* suministrar a sus clientes piezas de calidad, tiempos de entrega rápidos, asistencia en aplicaciones de ingeniería para piezas de hierro fundido y hierro dúctil.

Contamos con la capacidad para producir piezas de más de 96" (2.44m) de diámetro y 10,000 lb de peso, taller propio para diseño de moldes y el acceso eficaz para realizar maquinados secundarios, éstas son algunas razones por las que *Martin* sirve a un amplio espectro de usos industriales.

**Aplicación:** Transportador.

**Problema:** El rediseño del equipo requería de un volante y de una transmisión sincrónica para ser utilizados en un área más compacta. Los dos componentes por separado representaban un problema de espacio.

**Solución:** *Martin* diseñó una pieza fundida integral que permitió el maquinado de una transmisión doble que se acomodó en el espacio disponible. El equipo es más compacto, es de una sola pieza en lugar de dos, por lo que ahorra costos y además reduce el tiempo de instalación.





### Metal Sinterizado

El proceso de sinterizado es normalmente asociado con la producción de grandes cantidades de piezas relativamente sencillas, sin embargo también atiende de manera efectiva la producción de pequeñas cantidades de piezas complejas que requieren de intrincados procesos de maquinado para su manufactura.

Los acabados uniformes de las superficies, la autolubricación, y la consistencia en las tolerancias son tan sólo algunas de las ventajas que resultan del uso de esta tecnología. Con el uso de una gran variedad de aleaciones, *Martin* produce partes sinterizadas hechas a la medida para muchas y diversas industrias y aplicaciones.

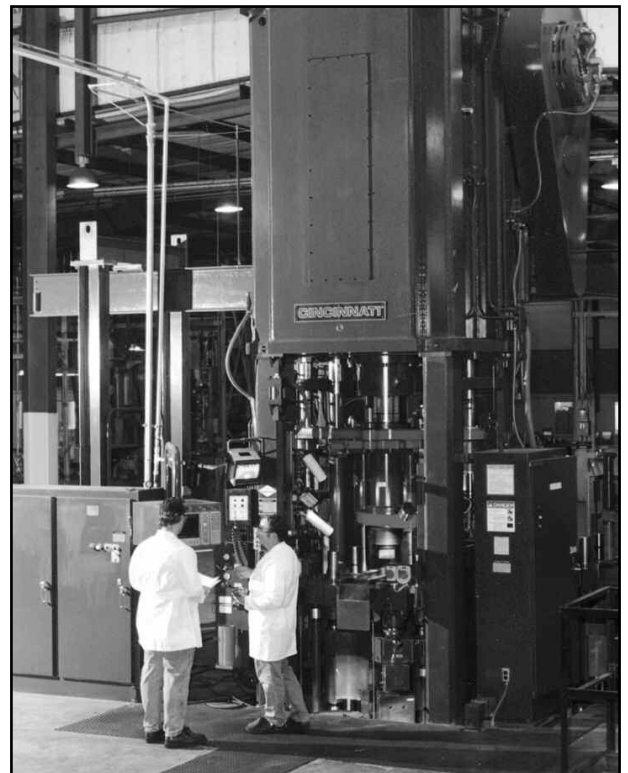
**Aplicación:** Placa de sincronización en un implemento agrícola.

**Problema:** La producción de la pieza requería de varias etapas. Comprar la materia prima en forma de disco... Hacer un maquinado primario.... Barrenar.... Maquinar dientes y ranuras... Aplicar un inhibidor de corrosión... Usar varias fuentes externas. Todos estos factores causaban que las tolerancias no fueran consistentes, era difícil asegurar un tiempo de entrega confiable, había desperdicio de partes e interrupción de la producción.

**Solución:** *Martin* revisó las muestras y los dibujos. Se reunió con el personal de ingeniería y de servicio del Fabricante de Equipo Original (OEM) para entender la aplicación. La pieza sinterizada de *Martin* redujo el costo total de cada parte en un 54% en promedio, recortó los costos de adquisición y permitió entregas programadas.



*El metal sinterizado es una excelente opción para una amplia variedad de productos, especialmente aquellos con formas irregulares que serían difíciles de fabricar mediante métodos convencionales.*



*Prensas con presiones arriba de 880 toneladas, forman piezas de bronce, hierro, cobre, manganeso, etc.*

# Moldeo por Inyección y Maquinado Capacidad de Fabricación a la Medida

# Martin



Uno de varios extrusores de moldeo por inyección utilizados para producir una gran variedad de productos.



*Martin* fabrica productos de plástico tanto para aplicaciones de transmisión de potencia como para otro tipo de aplicaciones.

## Moldeo por Inyección

Desde la inserción de su línea de componentes plásticos, moldeados por inyección, *Martin* se ha convertido en un proveedor líder de productos no metálicos.

Se utiliza una combinación de polímeros para obtener las características deseadas de desgaste, resistencia a la corrosión y color. El plástico moldeado por inyección también presenta ventajas en aplicaciones sanitarias y antichispas.

Aunque la forma final de la mayoría de estos componentes plásticos se obtiene directamente del molde del extrusor, *Martin* tiene la capacidad de hacer un maquinado secundario de estas piezas en caso de ser necesario.

**Aplicación:** Equipo para empaque.

**Problema:** Un producto pegajoso requería ser limpiado con una solución cáustica lo que causaba la fatiga por corrosión de un collarín roscado. Adicionalmente se generaban altos costos de mantenimiento en campo, debido a la dificultad para cambiar el collarín.

**Solución:** *Martin* fabricó una pieza hecha de nylon con carga de vidrio. Esta pieza soporta la exposición constante a la solución cáustica y evitó incrustaciones en la rosca con lo que se obtuvo una vida útil más prolongada. El precio unitario se redujo aproximadamente 34%, las reclamaciones por garantía disminuyeron significativamente y el logotipo del usuario estampado en la pieza, ayudó a obtener ventas de partes de repuesto.

## Plástico Maquinado

Cuando los productos en existencia no sirven en alguna aplicación, *Martin* está listo, dispuesto y con la capacidad de suministrar en tiempo récord productos de plástico maquinados a la medida. Ya sea una simple alteración, un barrenado o un producto que requiera operaciones secundarias, el dedicado y capacitado personal de *Martin* está listo para satisfacer su requerimiento mas demandante.

Nuestros tornos CNC son capaces de maquinar una gran variedad de plásticos y otros materiales no metálicos con espesores desde  $\frac{1}{16}$ " hasta más de 8" con diámetros desde 2" a 60" en una variedad de formas.

Adicionalmente, podemos hacer operaciones secundarias en la misma planta cuando los proyectos requieren tanto de componentes metálicos y no metálicos para completar la unidad.