

PRODUCTOS ESPECIALES

PRODUCTO	PÁGINA
PRODUCTOS ESPECIALES HECHOS SOBRE PEDIDO	A-2
SPROCKETS IDLER O RUEDAS LOCAS	A-3 – A-5
BUJE DE BRONCE	A-3
RODAMIENTO DE BRONCE	A-3
RODAMIENTO DE AGUJAS	A-3
RODAMIENTO DE BOLAS	A-4
RODAMIENTO DE BOLAS - NO METÁLICOS	A-4
TENSOR DE CADENA	A-5
SPROCKETS PARA CADENAS TRANSPORTADORAS DE TABLILLAS SERIE 800	A-6 – A-13
SPROCKETS QRS® BIPARTIDOS	A-7
815	A-8 – A-11
820	A-8
821	A-9
880	A-9
881	A-9
882	A-12
815 ARILLOS GUÍA	A-12
MAZAS SEMI-TERMINADAS PARA SOLDAR	A-13
CAPACIDAD DE FABRICACIÓN A LA MEDIDA	A-14 – A-19
PIEZAS FORJADAS	A-14
PIEZAS FUNDIDAS	A-16
METAL SINTERIZADO	A-17
MOLDEO POR INYECCIÓN Y MAQUINADO	A-17
PLÁSTICOS MOLDEADOS POR INYECCIÓN	A-18
CORTE CON LÁSER	A-19
CORTE CON AGUA	A-19

Productos Especiales 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**



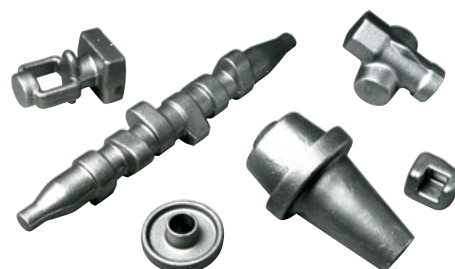
Hierro colado



**Plásticos moldeados por inyección y
plásticos maquinados**

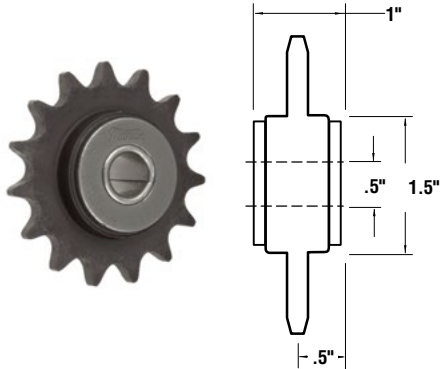


Metal sinterizado

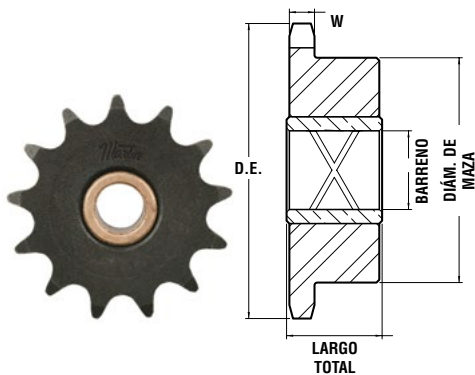


Forja

Tipo Buje de Bronce



Tipo Cojinete de Bronce



Sprocket Idler o Ruedas Locas con Buje de Bronce

No. de Dientes	Número de Parte	Tamaño de Cadena	D. E.	Barreno Piloto	LTB sin Rodamiento	Peso lb
20	31E20	35	2.6	.5	.75	.46
15	41E15	41-40	2.65	.5	.75	.5
15	51E15	50	3.32	.5	.75	.7
14	61E14	60-60H	3.74	.5	.75	.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.

Sprocket Idler o Ruedas Locas con Cojinete de Bronce

No. de Dientes	Número de Parte	Tipo de Rodamiento	Tamaño de Cadena	D.E.	Barreno Piloto	LTB sin Rodamiento	Largo Total	W	Diámetro de Maza	Peso lb
5	35BR15 1/2	Bronce	35	1.99	.5	.75	.94	.168	1.35	.30
21	35BR21 7/8	Bronce	35	2.71	.875	.88	1.06	.168	2	.75
13	41BR13 1/2	Bronce	41	2.33	.5	.88	.94	.227	1.56	.50
19	41BR19 7/8	Bronce	41	3.29	.875	1	1.06	.227	2.5	1
13	40BR13 1/2	Bronce	40	2.33	.5	.88	.94	.284	1.56	.50
19	40BR19 7/8	Bronce	40	3.29	.875	1	1.06	.284	2.5	1.25
13	50BR13 1/2	Bronce	50	2.91	.5	.88	.94	.343	1.87	.90
17	50BR17 7/8	Bronce	50	3.72	.875	1	1.06	.343	2.62	1.50
15	60BR15 7/8	Bronce	60	3.98	.875	1	1.06	.459	2.62	1.75
17	60BR17 1 1/8	Bronce	60	4.46	1.125	1.25	1.56	.459	3.25	2.75
15	80BR15 1 1/8	Bronce	80	5.3	1.125	1.50	1.56	.575	3.5	4.25

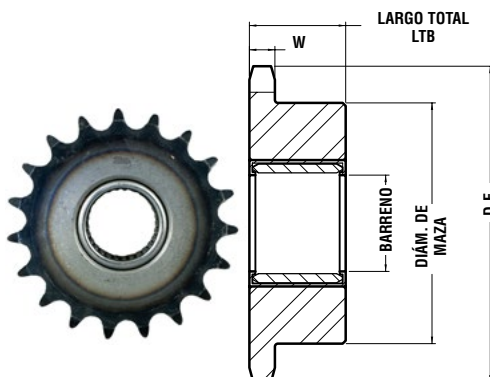
Los modelos con barreno de 7/8" y 1-1/8" tienen ranura de lubricación de doble anillo. Dimensiones en pulgadas.

Capacidad de Carga Radial en Libras a Varias Velocidades Rodamiento de Agujas

Tamaño de Rueda	RPM					
	100	500	1000	1500	2000	2500
Barreno de .5"	1021	630	512	453	416	389
Barreno de 1"	2751	1698	1379	1221	1120	1048
Barreno de 1.5"	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 Parte	Tipo de Rodamiento	Tamaño de Cadena	D.E.	Barreno Piloto	LTB sin Rodamiento	Largo Total	W	Diámetro de Maza	Peso lb
19	25NB19H 1/2	Agujas	25	1.65	.5	.75	.75	.11	1.22	.1
13	35NB13H 1/2	Agujas	35	1.75	.5	.75	.75	.168	1.18	.2
19	35NB19H 1	Agujas	35	2.47	1	1	1	.168	1.84	.5
19	41NB19H 1	Agujas	41	3.29	1	1	1	.227	2.5	1
19	40NB19H 1	Agujas	40	3.29	1	1	1	.284	2.5	1.1
17	50NB17H 1	Agujas	50	3.72	1	1	1	.343	2.25	1.3
17	60NB17H 1	Agujas	60	4.46	1	1	1	.459	3	2.6
13	80NB13H 1	Agujas	80	4.66	1	1.25	1.25	.575	2.63	2.9
11	100NB11H 1 1/2	Agujas	100	5.01	1.5	1.88	1.88	.692	3.56	3.6
11	120NB11H 1 1/2	Agujas	120	6.01	1.5	2.13	2.13	.924	3.56	7
11	140NB11H 1 1/2	Agujas	140	7.01	1.5	2.25	2.25	.924	4.25	1.9
9	160NB9H 1 1/2	Agujas	160	6.7	1.5	2.25	2.25	1.156	3.63	9.6

Dimensiones en pulgadas.

Sprockets Idler o Ruedas Locas

Martin

PRODUCTOS ESPECIALES

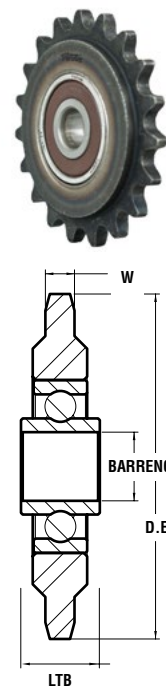
Sprockets Idler o Ruedas Locas con Rodamiento de Bolas Dientes Endurecidos

No. de Dientes	No. de Parte Anterior	Número de Parte	Tipo de Rodamiento	Paso de Cadena	D.E.	Barreno Piloto	LTB sin Rodamiento	Largo Total	W	Peso lb
20		25BB20 3/8 *	Bola	25	1.73	.394	.11	.35	.11	.1
19		35BB19H 3/8	Bola	35	2.47	.394	.38	.38	.168	.35
19		35BB19H 1/2	Bola	35	2.47	.51	.48	.72	.168	.35
20	35BB20H	35BB20H 5/8	Bola	35	2.59	.638	.48	.72	.168	.38
18		41BB18H 1/2	Bola	41	3.14	.51	.48	.72	.227	.51
18		41BB18H 5/8	Bola	41	3.14	.638	.48	.72	.227	.51
17	40BB17H	40BB17H 5/8	Bola	40	2.97	.638	.48	.72	.284	.52
18		40BB18H 1/2	Bola	40	3.14	.51	.48	.72	.284	.53
18	40BB18H	40BB18H 5/8	Bola	40	3.14	.638	.48	.72	.284	.53
25		40BB25H 5/8	Bola	40	4.26	.638	.48	.72	.284	.9
35		40BB35H 5/8	Bola	40	5.86	.638	.48	.72	.284	1.77
48		40BB48H 5/8	Bola	40	7.93	.638	.22	.72	.284	3.37
15	50BB15H	50BB15H 5/8	Bola	50	3.32	.638	.48	.72	.343	.75
17		50BB17H 1/2	Bola	50	3.72	.51	.48	.72	.343	.78
17	50BB17H	50BB17H 5/8	Bola	50	3.72	.638	.48	.72	.343	.78
25		50BB25H 3/4	Bola	50	5.32	.75	.59	.61	.343	1.66
39		50BB39H 3/4	Bola	50	8.12	.75	.32	.61	.343	4.09
12		60BB12H 5/8	Bola	60	3.25	.638	.48	.72	.459	.72
13	60BB13H	60BB13H 5/8	Bola	60	3.49	.638	.48	.72	.459	.76
15		60BB15H 1/2	Bola	60	3.98	.51	.48	.72	.459	1.06
15	60BB15H	60BB15H 5/8	Bola	60	3.98	.638	.48	.72	.459	1.06
17		60BB17H 5/8	Bola	60	4.46	.638	.48	.72	.459	1.1
12	80BB12H	80BB12H 3/4	Bola	80	4.33	.75	.59	.61	.575	1.5

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

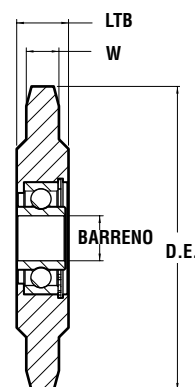


Sprockets Idler o Ruedas Locas con Rodamiento de Bolas Dientes no Metálicos

Tipo Rodamiento de Bolas Dientes no Metálicos

No. de Dientes	Número de Parte	Tipo de Rodamiento	Paso de Cadena	D.E.	Barreno Piloto	LTB sin Rodamiento	Largo Total	W	Peso lb
17	40BB17NM 1/2	Bola	40	2.97	.510	0.72	.72	.284	.24
18	40BB18NM 5/8	Bola	40	3.14	.638	0.72	.72	.284	.23
17	50BB17NM 1/2	Bola	50	3.72	.510	0.72	.72	.343	.29
18	50BB18NM 5/8	Bola	50	3.92	.638	0.72	.72	.343	.29
15	60BB15NM 1/2	Bola	60	3.98	.510	0.72	.72	.459	.32
16	60BB16NM 5/8	Bola	60	4.22	.638	0.72	.72	.459	.33
12	80BB12NM 3/4	Bola	80	4.33	.750	0.96	.61	.575	.44

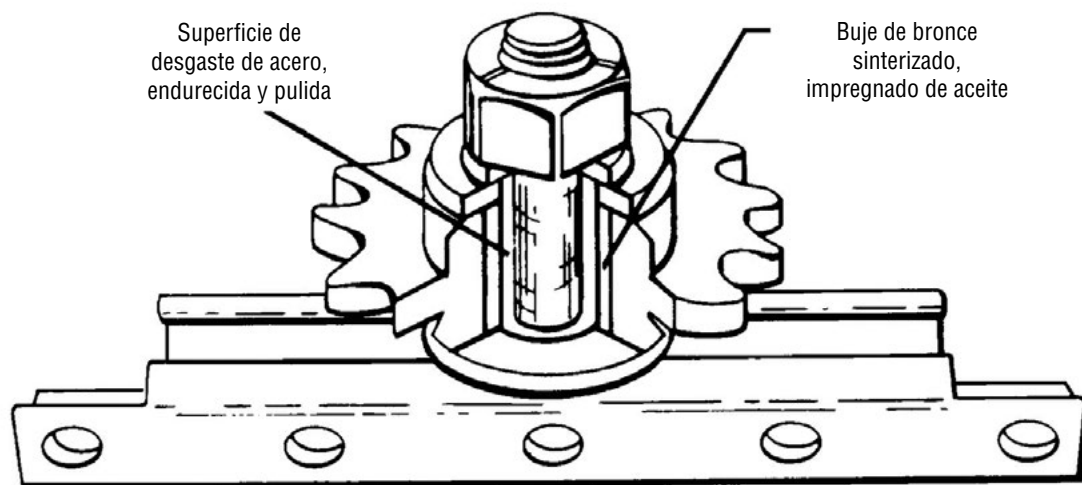
Nota: La tolerancia para el barreno piloto de 0.510 es de +0.005 a -0.000; para el barreno piloto de 0.638 es de +0.005 a -0.000; para el barreno piloto de 0.750 es de +0.005 a -0.000.



Capacidad de Carga Radial en Libras a Varias Velocidades Rodamiento de Bolas

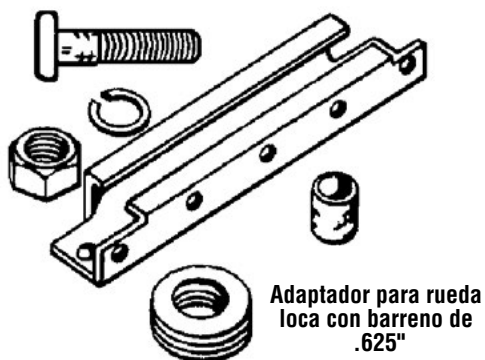
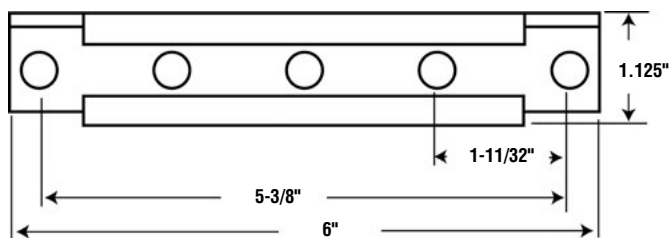
Tamaño de Rueda	RPM					
	100	500	1000	1500	2000	2500
Barreno .375"	620	363	288	252	229	212
Barreno .5" y .625"	800	460	360	320	290	270
Barreno .75"	1290	755	600	523	478	440

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



Los pernos de sujeción
no están incluidos

Barrenos de sujeción
para pernos de 5/16"



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

Martin

**Sprockets Martin para cadenas transportadoras de tablillas
serie 800 fabricados con semi-acero de alta calidad**



815 Cara sólida con
barrenos para arillos guía
para transportadores
de trayectoria recta

**QRS®
BIPARTIDO**



PAT. # 4,964,842

**Sprocket bipartido 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 utilizados 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.

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)



Hecho en U.S.A.

Llame a su distribuidor Martin.

Patente # 4,964,842

Acero y Termoplástico Bipartido con Barreno Piloto

Martin

Sprockets Serie 815 — Acero Bipartido

No. de Parte	No. de Dientes		Diámetro de Paso †	Diámetro Exterior †	Barreno †		Peso ††
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
QRS815A21	21	10.5	5.089 (129.26)	5.12 (130.0)	.75 (19.1)	1.5 (38.1)	5.0 (2.27)
QRS815A23	23	11.5	5.560 (141.22)	5.59 (142.0)	.75 (19.1)	1.5 (38.1)	5.6 (2.54)
QRS815A25	25	12.5	6.032 (153.21)	6.07 (154.2)	.75 (19.1)	1.5 (38.1)	6.6 (3.0)
QRS815A27	27	13.5	6.504 (165.20)	6.56 (166.6)	.75 (19.1)	1.5 (38.1)	7.8 (3.54)

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

Nota: Suministrado con opresor galvanizado de 5/16 - 18 hilos por pulgada colocado a 90° del corte.

† Pulgadas/milímetros.

†† Libras (kg)

Sprockets Serie 815 — Termoplástico Bipartido

No. de Parte	No. de Dientes		Diámetro de Paso †	Diámetro Exterior †	Barreno †		Peso ††
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
QRS815A21P	21	10.5	5.089 (129.26)	5.12 (130.0)	.75 (19.1)	1.5 (38.1)	.94 (.43)
QRS815A23P	23	11.5	5.560 (141.22)	5.59 (142.0)	.75 (19.1)	1.5 (38.1)	1.00 (.45)
QRS815A25P	25	12.5	6.032 (153.21)	6.07 (154.2)	.75 (19.1)	1.5 (38.1)	1.10 (.50)
QRS815A27P	27	13.5	6.504 (165.20)	6.56 (166.6)	.75 (19.1)	1.5 (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 5/16 - 18 hilos por pulgada colocado a 90° del corte.

† Pulgadas/milímetros.

†† Libras (kg)

Sprockets Serie 820 — Acero Bipartido

No. de Parte	No. de Dientes		Diámetro de Paso †	Diámetro Exterior †	Barreno †		Peso ††
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
QRS820A21	21	10.5	5.089 (129.26)	5.12 (130.0)	.75 (19.1)	1.5 (38.1)	5.0 (2.27)
QRS820A23	23	11.5	5.560 (141.22)	5.59 (142.0)	.75 (19.1)	1.5 (38.1)	5.6 (2.54)
QRS820A25	25	12.5	6.032 (153.21)	6.07 (154.2)	.75 (19.1)	1.5 (38.1)	6.6 (3.0)
QRS820A27	27	13.5	6.504 (165.20)	6.56 (166.6)	.75 (19.1)	1.5 (38.1)	7.8 (3.54)

Suministrado con opresor estándar de 5/16 - 18 hilos por pulgada colocado a 90° del corte.

† Pulgadas/milímetros.

†† Libras (kg)

Sprockets Serie 820 — Termoplástico Bipartido

No. de Parte	No. de Dientes		Diámetro de Paso †	Diámetro Exterior †	Barreno †		Peso ††
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
QRS820A21P	21	10.5	5.089 (129.26)	5.12 (130.0)	.75 (19.1)	1.5 (38.1)	.94 (.43)
QRS820A23P	23	11.5	5.560 (141.22)	5.59 (142.0)	.75 (19.1)	1.5 (38.1)	1.00 (.45)
QRS820A25P	25	12.5	6.032 (153.21)	6.07 (154.2)	.75 (19.1)	1.5 (38.1)	1.10 (.50)
QRS820A27P	27	13.5	6.504 (165.20)	6.56 (166.6)	.75 (19.1)	1.5 (38.1)	1.25 (.57)

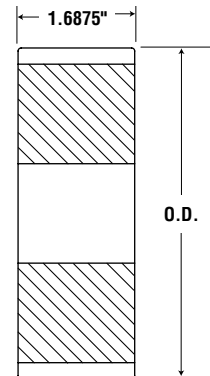
Temperatura de operación: de -20°F a 300°F / -28°C a 148°C.

Suministrado con opresor galvanizado de 5/16 - 18 hilos por pulgada colocado a 90° del corte.

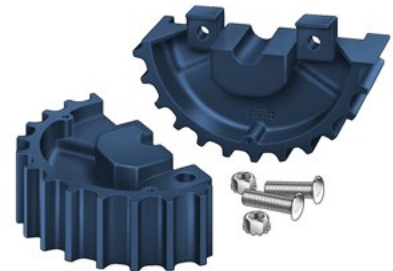
† Pulgadas/milímetros

†† Libras (kg)

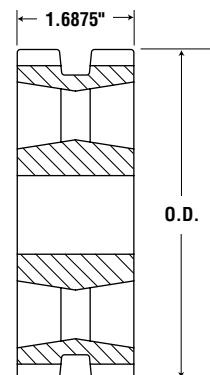
Las especificaciones de los arillos guía se encuentran en la página A-12.



Cara Sólida



Patente # 4,964,842



Cara Ranurada

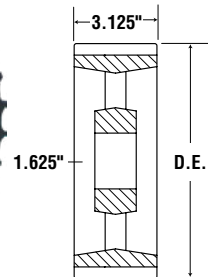
Sprockets Serie 821 — Semi-Acero — Barreno piloto

No. de Parte	No. de Dientes		Diámetro de Paso †	Diámetro Exterior †	Barreno †		Peso ††
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
821A21	21	10.5	5.089 (129.26)	5.12 (130.0)	1 (25.4)	1.75 (44.5)	6.7 (3.0)
821A23	23	11.5	5.560 (141.22)	5.59 (142.0)	1 (25.4)	1.75 (44.5)	7 (3.2)
821A25	25	12.5	6.032 (153.21)	6.07 (154.2)	1 (25.4)	1.75 (44.5)	7.3 (3.3)
821A27	27	13.5	6.504 (165.20)	6.56 (166.6)	1 (25.4)	1.75 (44.5)	7.6 (3.4)
821A29	29	14.5	6.978 (177.24)	7.05 (179.1)	1 (25.4)	1.75 (44.5)	8.0 (3.6)

† Pulgadas (mm)

†† Libras (kg)

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



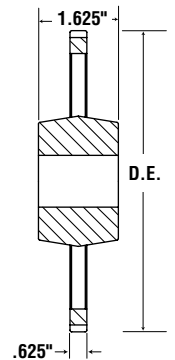
Sprockets Serie 880 — Semi-Acero — Barreno Piloto

No. de Parte	No. de Dientes		Diámetro de Paso †	Diámetro Exterior †	Barreno †		Peso ††
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
880C9 •	9	9	4.386 (111.40)	4.33 (110.0)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	2.8 (1.3)
880C10	10	10	4.854 (123.29)	4.82 (122.4)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	3.2 (1.4)
880C11	11	11	5.324 (135.22)	5.31 (134.9)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	3.4 (1.5)
880C12	12	12	5.796 (147.22)	5.80 (147.3)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	3.6 (1.6)
880C15	15	15	7.215 (182.26)	7.26 (184.4)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	4.2 (1.9)

• Sólido - Los otros tamaños son de rayos.

† Pulgadas (mm)

†† Libras (kg)

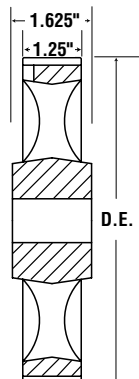


Sprockets Serie 881 — Semi-Acero — Barreno Piloto

No. de Parte	No. de Dientes		Diámetro de Paso †	Diámetro Exterior †	Barreno †		Peso ††
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
881C21	21	10.5	5.089 (129.26)	5.120 (130.05)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	4.2 (1.9)
881C23	23	11.5	5.560 (141.22)	5.590 (141.99)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	4.6 (2.1)
881C25	25	12.5	6.032 (153.21)	6.070 (154.18)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	5.0 (2.3)

† Pulgadas (mm)

†† Libras (kg)



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 ††
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
820A13B •	13	6.5	3.228 (81.99)	3.11 (79.0)	.75 (19.1)	1.25 (31.8)	2.4 (1.1)
820A15B •	15	7.5	3.688 (93.68)	3.63 (92.2)	.75 (19.1)	1.25 (31.8)	3.6 (1.6)
820A17B •	17	8.5	4.153 (105.49)	4.12 (104.7)	.75 (19.1)	1.6875 (42.9)	4.7 (2.1)
820A19	19	9.5	4.620 (117.35)	4.61 (117.1)	.75 (19.1)	1.25 (31.8)	3.1 (1.5)
820A20	20	10	4.854 (123.29)	4.86 (123.4)	.75 (19.1)	1.25 (31.8)	3.8 (1.7)
820A21	21	10.5	5.089 (129.26)	5.12 (130.0)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	4.6 (2.1)
820A21B •	21	10.5	5.089 (129.26)	5.12 (130.0)	.75 (19.1)	2.5 (63.5)	7.1 (3.3)
820A22	22	11	5.324 (135.23)	5.35 (135.9)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	4.2 (1.9)
820A23	23	11.5	5.560 (141.22)	5.59 (142.0)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	5.3 (2.4)
820A24	24	12	5.796 (147.22)	5.83 (148.1)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	4.4 (2.0)
820A25	25	12.5	6.032 (153.21)	6.07 (154.2)	.75 (19.1)	2 (50.8)	5.6 (2.4)
820A25B •	25	12.5	6.032 (153.21)	6.07 (154.2)	.75 (19.1)	3-3/16 (81.0)	9.6 (4.4)
820A27	27	13.5	6.504 (165.20)	6.56 (166.6)	.75 (19.1)	2 (50.8)	6.5 (2.8)
820A29	29	14.5	6.978 (177.24)	7.05 (179.1)	.75 (19.1)	2 (50.8)	6.8 (3.1)
820A31	31	15.5	7.452 (189.28)	7.53 (191.3)	.75 (19.1)	2 (50.8)	6.9 (3.1)
820A41	41	20.5	9.826 (249.58)	9.93 (252.2)	.75 (19.1)	2.5 (64)	16.00 (7.1)

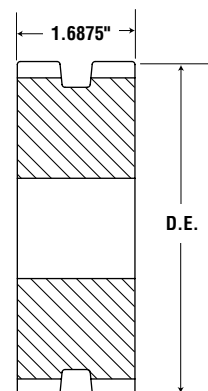
• Sólido — Los demás tamaños son de rayos.

† Pulgadas (mm)

†† Libras (kg)

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).

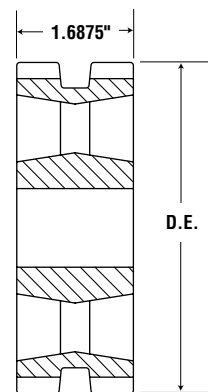


Acero

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	.875" (22.2)	1" (25.4)	1.125" (28.6)	1.187" (30.2)	1.25" (31.8)
820BS25	1" (25.4)				
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 ††
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
815A13B •	13	6.5	3.228 (81.99)	3.11 (79.0)	.75 (19.1)	1.25 (31.8)	2.4 (1.1)
815A15B •	15	7.5	3.688 (93.68)	3.63 (92.2)	.75 (19.1)	1.25 (31.8)	3.6 (1.6)
815A17B •	17	8.5	4.153 (105.49)	4.12 (104.7)	.75 (19.1)	1.11/16 (42.9)	4.7 (2.1)
815A19	19	9.5	4.620 (117.35)	4.61 (117.1)	.75 (19.1)	1.25 (31.8)	3.1 (1.5)
815A20	20	10	4.854 (123.29)	4.86 (123.4)	.75 (19.1)	1.25 (31.8)	3.8 (1.7)
815A21	21	10.5	5.089 (129.26)	5.12 (130.0)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	4.6 (2.1)
815A21B •	21	10.5	5.089 (129.26)	5.12 (130.0)	.75 (19.1)	2.5 (63.5)	7.1 (3.3)
815A22	22	11	5.324 (135.23)	5.35 (135.9)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	4.2 (1.9)
815A23	23	11.5	5.560 (141.22)	5.59 (142.0)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	5.3 (2.4)
815A24	24	12	5.796 (147.22)	5.83 (148.1)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	4.4 (2.0)
815A25	25	12.5	6.032 (153.21)	6.07 (154.2)	.75 (19.1)	2 (50.8)	5.6 (2.4)
815A25B •	25	12.5	6.032 (153.21)	6.07 (154.2)	.75 (19.1)	3-3/16 (81.0)	9.6 (4.4)
815A27	27	13.5	6.504 (165.20)	6.56 (166.6)	.75 (19.1)	2 (50.8)	6.5 (2.8)
815A29	29	14.5	6.978 (177.24)	7.05 (179.1)	.75 (19.1)	2 (50.8)	6.8 (3.1)
815A31	31	15.5	7.452 (189.28)	7.53 (191.3)	.75 (19.1)	2 (50.8)	6.9 (3.1)
815A41	41	20.5	9.826 (249.58)	9.93 (252.2)	.75 (19.1)	2.5 (64)	16.00 (7.1)

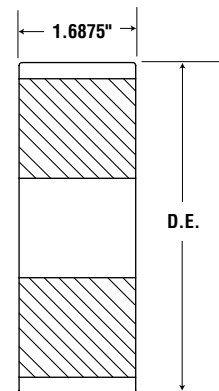
• Sólido – Los demás tamaños son de rayos.

† Pulgadas (mm)

†† Libras (kg)

El barreno máximo indicado es con cuñero y opresor estándar.

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

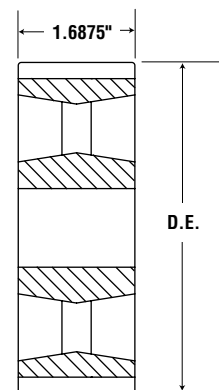


Acero

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	.875" (22.2)	1" (25.4)	1.125" (28.6)	1.187" (30.2)	1.25" (31.8)
815BS25	1" (25.4)				
815BS27	1" (25.4)				

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



Fundición

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 ††
	Reales	Efectivos			Piloto	Máximo	
882C9	9	9	4.386 (111.40)	4.430 (112.5)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	3.8 (1.8)
882C10	10	10	4.854 (123.29)	4.920 (125.0)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	4.2 (1.9)
882C11	11	11	5.325 (135.25)	5.410 (137.40)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	4.4 (2.1)
882C12 •	12	12	5.796 (147.21)	5.90 (149.90)	.75 (19.1)	1.75 (44.5)	4.6 (2.2)

• De rayos - Los otros tamaños son sólidos.

† Pulgadas (mm)

†† Libras (kg)



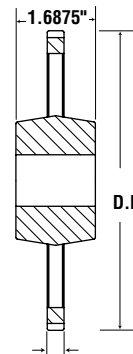
Arillos Guía 815 — Acero y Acero Inoxidable

No. de Parte ➤	D.E. †	Espesor †	Peso Libras †† Por juego
GR15-16	3.62	1/16	.23
GR15-16SS	(91.9)	(1.6)	(.10)
GR17-18	4.11	1/16	.26
GR17-18SS	(104.4)	(1.6)	(.120)
GR19-20	4.58	1/8	.37
GR19-20SS	(116.3)	(3.2)	(.17)
GR21-22	5.09	1/8	.44
GR21-22SS	(129.3)	(3.2)	(.20)
GR23-24	5.56	1/8	.46
GR23-24SS	(141.2)	(3.2)	(.21)
GR25-26	6.04	1/8	.47
GR25-26SS	(153.4)	(3.2)	(.21)
GR27-28	6.53	1/8	.53
GR27-28SS	(165.9)	(3.2)	(.24)
GR29-30	7.02	1/8	.56
GR29-30SS	(178.3)	(3.2)	(.25)
GR31-32	7.50	1/8	.67
GR31-32SS	(190.5)	(3.2)	(.30)
GR41-42	9.89	1/8	.92
GR41-42SS	(251.2)	(3.2)	(.42)

➤ Acero al Carbón
Acero Inoxidable

† Pulgadas (mm)

†† Libras (kg)

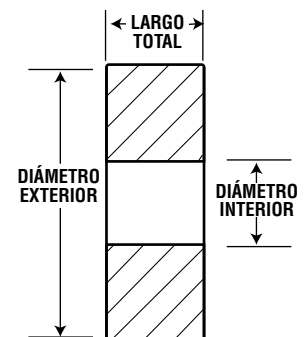


Mazas Semi-Terminadas para Soldar en Existencia

No. de Parte	Dimensiones			Peso Aprox. en libras
	Diámetro Exterior	Largo	Diámetro Interior	
225-28-19	2.25	.875	.594	.9
225-28-23	2.25	.875	.719	.9
225-32-00	2.25	1	—	1.1
250-30-00	2.5	.938	—	1.3
250-40-00	2.5	1.25	—	1.7
300-25-19	3	.719	.594	1.2
300-30-23	3	.938	.719	1.6
300-30-30	3	.938	.938	1.6
300-32-00	3	1	—	2.0
300-38-00	3	1.187	—	2.4
300-40-30	3	1.25	.938	2.3
325-25-19	3.25	.719	.594	1.8
325-30-23	3.25	.938	.719	2.1
350-30-00	3.5	.938	—	2.6
350-34-00	3.5	1.063	—	2.9
350-38-00	3.5	1.187	—	3.2
356-28-23	3.563	.875	.719	2.4
356-28-30	3.563	.875	.938	2.3
356-31-23	3.563	.969	.719	2.6
375-30-00	3.75	.938	—	2.9
375-30-30	3.75	.938	.938	2.8
375-45-30	3.75	1.406	.938	4.1
400-26-00	4	.813	—	2.9
400-26-23	4	.813	.719	2.8
400-26-30	4	.813	.938	2.7
400-31-30	4	.989	.938	3.3
400-32-23	4	1	.719	3.5
400-36-00	4	1.125	—	3.5
400-48-30	4	1.5	.938	5.1
425-26-00	4.25	.813	—	3.3
425-26-30	4.25	.813	.938	3.1
425-30-30	4.25	.938	.938	3.6
425-38-30	4.25	1.187	.938	4.5
425-42-40	4.25	1.313	1.25	4.8
425-45-30	4.25	1.406	.938	5.4
425-50-40	4.25	1.563	1.25	5.7
450-34-00	4.5	1.063	—	4.8
450-36-40	4.5	1.125	1.25	4.7
450-44-40	4.5	1.375	1.25	5.7
450-44-48	4.5	1.375	1.5	5.7
450-48-48	4.5	1.5	1.5	6.0
475-12-40	4.75	.375	1.25	1.8
475-22-30	4.75	.688	.938	3.3
475-22-40	4.75	.688	1.25	3.3
475-26-40	4.75	.813	1.25	4.0
475-30-30	4.75	.938	.938	4.5
475-36-00	4.75	1.125	—	5.7
475-36-30	4.75	1.125	.938	5.5
475-44-48	4.75	1.375	1.5	6.2
475-48-38	4.75	1.5	1.187	7.0
475-48-40	4.75	1.5	1.25	7.0
475-50-00	4.75	1.563	—	7.8
475-50-40	4.75	1.563	1.25	7.8
475-54-00	4.75	1.688	—	8.5
500-42-40	5	1.313	1.25	6.8
500-50-00	5	1.563	—	8.7
500-50-40	5	1.563	1.25	8.7
500-58-40	5	1.813	1.25	9.5
500-58-48	5	1.813	1.5	9.4
525-24-32	5.25	.75	1	4.4
525-34-00	5.25	1.063	—	6.5
525-36-40	5.25	1.125	1.25	6.5
525-42-00	5.25	1.313	—	8.1
525-48-40	5.25	1.5	1.25	8.7
525-48-48	5.25	1.5	1.5	8.7
525-62-32	5.25	1.938	1	11.5
525-72-32	5.25	2.25	1	13.3
550-34-00	5.5	1.063	—	7.2
550-44-40	5.5	1.375	1.25	8.6
550-44-48	5.5	1.375	1.5	8.6

No. de Parte	Dimensiones			Peso Aprox. en libras
	Diámetro Exterior	Largo	Diámetro Interior	
550-48-40	5.5	1.5	1.25	9.3
550-48-48	5.5	1.5	1.5	9.3
550-58-40	5.5	1.813	1.25	11.6
550-58-48	5.5	1.813	1.5	11.6
550-64-48	5.5	2	1.5	12.5
575-24-32	5.75	.75	1	5.4
575-32-00	5.75	1	—	7.4
575-42-00	5.75	1.313	—	9.7
575-42-48	5.75	1.313	1.5	9.7
575-44-36	5.75	1.375	1.125	10.9
575-52-00	5.75	1.625	—	12.0
575-52-48	5.75	1.625	1.5	12.0
575-72-32	5.75	2.25	1	16.1
600-41-48	6	1.281	1.5	9.6
600-46-48	6	1.438	1.5	10.8
600-52-48	6	1.625	1.5	12.2
600-58-48	6	1.813	1.5	13.6
600-62-00	6	1.938	—	15.5
600-62-40	6	1.938	1.25	15.5
600-62-48	6	1.938	1.5	15.5
600-68-48	6	2.125	1.5	16.0
600-80-48	6	2.5	1.5	18.8
625-16-40	6.25	.5	1.25	4.4
625-16-48	6.25	.5	1.5	4.4
625-24-32	6.25	.75	1	6.4
625-24-40	6.25	.75	1.25	6.4
625-24-48	6.25	.75	1.5	6.4
625-28-48	6.25	.875	1.5	7.2
625-30-48	6.25	.938	1.5	8.1
625-32-40	6.25	1	1.25	8.3
625-34-48	6.25	1.063	1.5	9.3
625-38-40	6.25	1.187	1.25	10.0
625-38-48	6.25	1.187	1.5	9.7
625-48-48	6.25	1.5	1.5	12.3
625-52-48	6.25	1.625	1.5	13.3
625-68-48	6.25	2.125	1.5	17.4
625-80-32	6.25	2.5	1	21.1
650-44-00	6.5	1.375	—	12.9
650-44-48	6.5	1.375	1.5	12.9
650-52-48	6.5	1.625	1.5	14.5
650-72-48	6.5	2.25	1.5	20.0
650-96-48	6.5	3	1.5	26.7
675-36-40	6.75	1.125	1.25	11.0
675-38-48	6.75	1.187	1.5	11.4
675-44-48	6.75	1.375	1.5	13.3
675-61-48	6.75	1.906	1.5	19.4
675-72-48	6.75	2.25	1.5	21.7
675-94-40	6.75	2.938	1.25	28.3
700-24-48	7	.75	1.5	8.2
700-26-48	7	.813	1.5	8.9
700-28-48	7	.875	1.5	8.9
700-30-48	7	.938	1.5	9.2
700-32-48	7	1	1.5	9.8
700-36-48	7	1.125	1.5	12.3
700-38-48	7	1.187	1.5	13.0
700-44-48	7	1.375	1.5	14.3
700-52-48	7	1.625	1.5	16.9
700-58-48	7	1.813	1.5	18.9
700-61-48	7	1.906	1.5	19.8
700-62-48	7	1.938	1.5	21.1
700-68-48	7	2.125	1.5	22.1
700-112-48	7	3.5	1.5	36.4
725-36-40	7.25	1.125	1.25	12.8
725-94-40	7.25	2.938	1.25	33.3
750-24-48	7.5	.75	1.5	9.0
750-44-48	7.5	1.375	1.5	16.5
750-50-48	7.5	1.563	1.5	18.8
750-58-48	7.5	1.813	1.5	21.8
750-66-48	7.5	2.063	1.5	24.8
750-68-48	7.5	2.125	1.5	25.5

No. de Parte	Dimensiones			Peso Aprox. en libras
	Diámetro Exterior	Largo	Diámetro Interior	
750-70-48	7.5	2.188	1.5	26.3
750-72-48	7.5	2.25	1.5	27.0
750-74-48	7.5	2.313	1.5	28.0
750-84-48	7.5	2.625	1.5	31.5
750-94-48	7.5	2.938	1.5	35.0
775-36-48	7.75	1.125	1.5	23.0
775-58-48	7.75	1.813	1.5	25.0
775-66-48	7.75	2.063	1.5	26.0
775-74-48	7.75	2.313	1.5	31.0
775-94-48	7.75	2.938	1.5	36.0
800-54-48	8	1.688	1.5	23.2
800-62-48	8	1.938	1.5	26.6
800-72-48	8	2.25	1.5	30.9
800-78-48	8	2.438	1.5	33.5
800-112-48	8	3.5	1.5	48.1
850-50-48	8.5	1.563	1.5	24.3
850-52-48	8.5	1.625	1.5	24.3
850-72-48	8.5	2.25	1.5	35.0
850-84-48	8.5	2.625	1.5	40.8
850-124-48	8.5	3.875	1.5	50.0
900-58-48	9	1.813	1.5	32.0
900-60-48	9	1.875	1.5	32.9
900-72-48	9	2.25	1.5	39.4
900-112-48	9	3.5	1.5	61.3
950-52-188	9.5	1.625	5.875	20.2
950-54-48	9.5	1.688	1.5	33.1
950-60-188	9.5	1.875	5.875	23.3
950-60-48	9.5	1.875	1.5	36.8
950-66-48	9.5	2.063	1.5	40.4
950-70-188	9.5	2.219	5.875	27.5
950-70-48	9.5	2.188	1.5	44.0
950-74-188	9.5	2.313	5.875	28.7
950-74-48	9.5	2.313	1.5	45.3
950-78-188	9.5	2.438	5.875	30.3
950-78-48	9.5	2.438	1.5	49.0
950-80-48	9.5	2.5	1.5	49.0
950-82-188	9.5	2.563	5.875	31.8
950-82-48	9.5	2.563	1.5	50.2
950-86-188	9.5	2.689	5.875	33.4
950-86-48	9.5	2.689	1.5	54.0
950-88-48	9.5	2.75	1.5	53.9
950-96-48	9.5	3	1.5	58.7
100-80-48	10	2.5	1.5	54.4
100-100-48	10	3.125	1.5	68.0
100-116-48	10	3.625	1.5	78.8
100-124-48	10	3.875	1.5	84.3
105-56-200	10.5	1.75	6.25	27.8
105-58-200	10.5	1.813	6.25	28.7
105-100-200	10.5	3.125	6.25	49.6
105-106-200	10.5	3.313	6.25	52.5
110-128-48	11	4	1.5	105.7



Capacidades a la Medida Forja

Martin

La planta de Forja y Herramientas de Martin, ubicada en Fort Worth, Texas, ha sido un proveedor líder de productos americanos de forja de calidad desde 1917. Las forjas de Martin siempre han sido consideradas por su calidad, innovación, confiabilidad y ahorros en costos.

Los conocimientos adquiridos a lo largo de muchas décadas proporciona un insuperable beneficio para los usuarios industriales de forjas especiales y a la medida. Esto incluye todas las fases del proceso de forja, desde el diseño del dado y la ingeniería, la forja, el estampado, el tratamiento térmico y el pulido.

Los martillos que rondan en tamaños de 1000 a 5000 libras producen piezas terminadas que van desde unas pocas onzas a 50 libras. La considerable capacidad instalada de forja, el uso de varias aleaciones, y la capacidad secundaria de maquinado permite que Martin entregue cerca del 100% de los requerimientos con costos muy adecuados.

Capacidades de Manufactura

Martin utiliza forja por medio de dados de impresión cerrada en donde dos dados que tienen la impresión de la forma de la forja se juntan deformando el metal. Martin puede suministrar dos tipos de dados de impresión cerrada: forjas con martillo y forjas con prensa.

Forja con Martillo

La forja con martillo se lleva a cabo con una sucesión de dados de impresión usando golpes repetidos. Esta forja se puede trabajar hasta llegar muy cerca de la forma neta de la pieza con una pequeña tolerancia de forja, por lo tanto puede haber una ventaja significativa utilizando la forja con martillo para hacer piezas costosas o hechas con aleaciones difíciles de maquinar. Este proceso por lo general se usa para producir piezas mas grandes y pesadas que las que se producen con el proceso de forja con prensa.



Forja con Prensa

Por lo general, aquí la pieza solo recibe un golpe en cada dado de impresión. El incremento en la deformación y el control obtenido por medio de la forja con prensa le dan una mejor consistencia a las propiedades de material.



Materialles utilizados

Martillos

Hasta 20" de longitud

Acero al Carbón	.25 a 45 lb
Aleaciones	.25 a 45 lb
Acero Inoxidable	.15 a 25 lb

Prensas

Hasta 12" de diámetro o 14" de longitud

Acero al Carbón	1.5 a 40 lb
Aleaciones	1.5 a 40 lb
Acero Inoxidable	1.5 a 20 lb



Operaciones Secundarias

Otros procesos e inspección complementan la forja de componentes y partes de acero al carbón, aleaciones y acero inoxidable.

- Tratamiento térmico
- Maquinado en tornos CNC
- Inspección con partículas magnéticas
- Inspección con líquidos penetrantes
- Pulido
- Limpieza
- Recubrimientos electrolíticos
- Troquelado

Beneficios

- **Alta resistencia al impacto e integridad estructural**
- **Consistencia extremadamente alta** en el material y en las dimensiones de las piezas
- **Mayor resistencia en relación al peso**, reduce tanto el peso como el tamaño cuando los problemas de peso son un factor
- Por medio de la forja se pueden producir **formas complejas** que de otra manera requerirían varios procesos de manufactura
- Las partes forjadas son **compatibles con la mayoría de las operaciones secundarias** como maquinado, tratamiento térmico y fabricación
- En muchos casos **se puede crear una sola pieza forjada para usarse donde se requieren múltiples partes**, lo que reduce la mano de obra
- La dedicación de Martin a la calidad y al servicio es insuperable



Ve el video de Forja y Fundición

Escanea el código QR o visita: <https://vimeo.com/262863484>

Caso de estudio:

La aplicación: Un contrapeso en un equipo de manejo unitario.

Problema: Las partes estaban siendo producidas por el usuario a partir de placa cortada en pantógrafo. El proceso era caro, pero los bajos volúmenes impedían considerar formas de fabricación alternas.

Solución: En lugar de utilizar el torno CNC para producir partes de tecnología relativamente baja, Martin diseñó un dado sencillo para una parte forjada, que trabaja bien para corridas que produzcan una mediana cantidad de piezas. Al comparar los costos, el tiempo de producción y el desperdicio, las partes forjadas resultaron más baratas que las partes maquinadas. Los ahorros reales se obtuvieron al ya no usar el torno CNC, al cambiarlo por otro proceso más rentable.

Capacidades a la Medida Metal Sinterizado

Metal Sinterizado

El metal sinterizado es una excelente elección para una gran variedad de productos, especialmente aquellos que tienen formas irregulares y que serían difíciles de fabricar usando métodos convencionales.

Aunque está generalmente asociado con corridas grandes de productos sencillos, el proceso de metal sinterizado también es muy efectivo para fabricar pequeñas cantidades de piezas complejas y partes multinivel en donde para fabricarlas se necesita un maquinado muy intrincado. Algunos de los atributos que resultan de esta tecnología son acabados superficiales lisos, auto lubricación y repetitividad de las tolerancias. Utilizando una gran variedad de aleaciones, Martin produce piezas sinterizadas a la medida para muchas industrias y aplicaciones.

Ventajas

- Desempeño y resistencia superior
- Tolerancias uniformes
- Alta densidad
- Acabado superficial extremadamente suave
- Autolubricante
- 12% más ligero que el acero

Manufatura

Las prensas de acero sinterizado de Martin promedian 750 toneladas y pueden prensar hasta 2000 toneladas.

Las prensas entregan más de 880 toneladas de presión y forman partes de bronce, hierro, cobre, manganeso, etc.

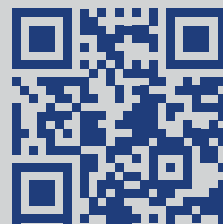


Caso de estudio:

La aplicación: Una placa de sincronización para un implemento agrícola.

Problema: La producción de esta parte requería de varios pasos y utilizar varias fuentes externas. Todos esos factores tenían como consecuencia tolerancias inconsistentes, dificultad para coordinar los tiempos de entrega, partes echadas a perder e interrupciones en la producción.

Solución: Martin revisó las muestras y los dibujos, se reunió con el departamento de ingeniería del OEM (fabricante de equipo original) para entender mejor la aplicación. El componente sinterizado fabricado por Martin redujo el costo de cada parte en un promedio de 54%, recortó los costos de adquisición y permitió fechas de entrega predeterminadas.



**Ve el video de Metal
Sinterizado**

Escanea el código QR o visita:
<https://vimeo.com/262984712>

Fundición

Operar su propia fundición permite a Martin ofrecer a sus clientes calidad garantizada, plazos de entrega rápidos y asistencia en ingeniería de aplicaciones en piezas de hierro fundido y dúctil.

Con capacidad para fundir piezas de hasta 96" de diámetro y 10,000 lb de peso, su propio taller de moldes, y acceso a operaciones secundarias de maquinado, la gran capacidad de producción de Martin sirve a un amplio espectro de usos industriales.



Caso de estudio:

La aplicación: Transportador.

Problema: El rediseño de un equipo requería un volante de inercia y una transmisión sincrónica que pudiera instalarse en un área compacta. Los dos componentes tenían problemas de espacio.

Solución: Martin diseñó una sola pieza de fundición que permitió el maquinado de una transmisión duplex que cupiera en ese pequeño espacio. El equipo es más compacto, el tener solo una pieza es mas barato que tener dos y el tiempo de instalación también se redujo.



Ve el video de Forja y Fundición

Escanea el código QR o visita: <https://vimeo.com/262863484>

Plásticos Moldeados por Inyección

Desde el comienzo de nuestra línea de componentes de plástico moldeado por inyección, Martin ha sido líder en el suministro de productos no metálicos económicos.

Se utiliza una combinación de polímeros para obtener las propiedades deseadas de resistencia al desgaste, la corrosión y color. Los plásticos moldeados por inyección también tienen ventajas en aplicaciones sanitarias y donde se requiera que no produzcan chispas.

Aunque la forma de la mayoría de estos componentes se obtiene directamente del extrusor y del molde, si es necesario, Martin puede hacer operaciones secundarias de maquinado.



Caso de estudio:

La aplicación: Equipo de empaque.

Problema: Un producto pegajoso requería ser limpiado con una solución cáustica lo que corroía un collarín roscado, además de los altos costos asociados al mantenimiento debido a lo difícil que era cambiar el collarín en esas condiciones.

Solución: Martin fabricó esa parte de nylon con carga de vidrio. La parte producida por Martin soportó la exposición constante a la solución cáustica y evitó que la cuerda del collarín se dañara lo que le dio a la parte mayor duración. El precio de la pieza también se redujo en un 34% aproximadamente, los reclamos por garantía se redujeron considerablemente y el logotipo del usuario estampado en la parte ayudó a obtener ventas por partes de repuesto.

Capacidades a la Medida Plásticos Maquinados

Martin

Plásticos Maquinados

Así sea una sencilla modificación, barrenado o un producto que necesite operaciones secundarias como insertos, cuñeros u opresores, el personal entrenado y dedicado de Martin está listo para satisfacer sus solicitudes más demandantes.

Nuestros tornos CNC pueden maquinar una gran variedad de materiales plásticos y no metálicos con espesores desde 1/16" a más de 8" y con diámetros de 2" a 60" y con una gran variedad de formas. Adicionalmente, las operaciones secundarias pueden completar en nuestra planta proyectos que requieran componentes tanto metálicos como no metálicos en la misma unidad.

Martin manufactura partes en una gran variedad de materiales como, Nylon, UHMW, Acetal entre otros. Pueden ser de construcción sólida o en varias partes que pudieran requerir operaciones secundarias. Ya sea una parte o 1000, cuente con Martin, que le suministrará con tiempos de entrega excepcionales sus piezas de plástico MTO de fabricación especial.

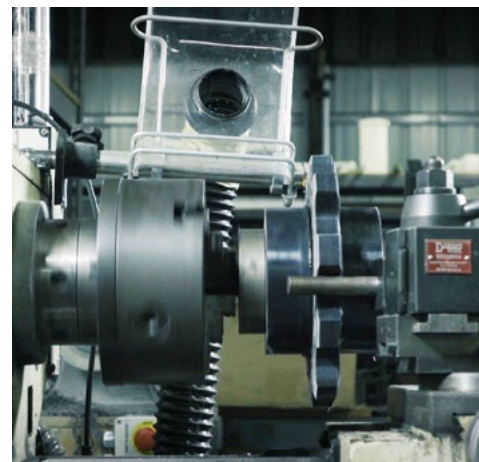


Caso de estudio:

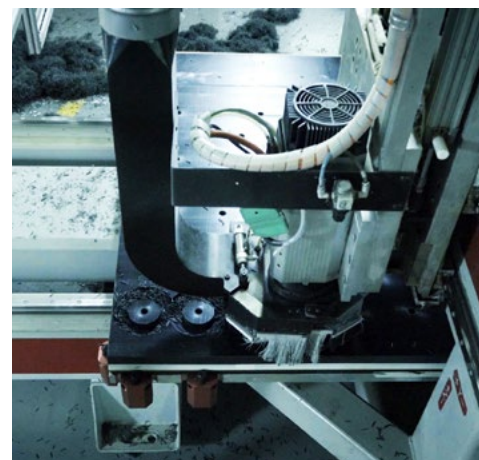
La aplicación: Un rodamiento bipartido hecho de UHMW que se encuentra en el extremo de un agitador que revuelve una solución química en una planta de procesamiento de carne. Los componentes siempre están sumergidos en el líquido corrosivo.

Problema: Este agitador es parte integral e importante del proceso en esa planta, por lo que es necesario tener los componentes a la mano y disponibles para mantenerla en operación. Sin embargo este cliente estaba batallando para obtener éste rodamiento bipartido de su proveedor original en un tiempo de entrega apropiado.

Solución: Martin se dio cuenta de que tenía la oportunidad de servir a éste usuario final, por lo que fue capaz de suministrar un componente de calidad con un tiempo de entrega rápido y a menor precio que el del proveedor anterior. Estos rodamientos bipartidos se usan en muchas aplicaciones en diferentes industrias.



Soldadura por fricción en partes de hasta 12-1/2" de diámetro



Piezas de hasta 120" x 60" x 5" a 22000 rpm máximo.



Vea el video de Plásticos Maquinados

Escanea el código QR o visite: <https://vimeo.com/262863567>

Corte con Láser

Martin tiene dos máquinas de corte con láser en su división de manejo de materiales. Estas máquinas láser se auto cargan y descargan, lo que significa que una vez que se completa la programación, pueden operar sin necesidad de operario. Los láseres pueden cortar placa de acero al carbón o de inoxidable con espesor de hasta 3/4" en una mesa de trabajo de 3 x 4 metros.



Corte con Chorro de Agua - Cortador con agua a alta presión

Nuestro sistema de corte con chorro de agua penetra el acero inoxidable para fabricar sprockets para transportadores y otros componentes con más precisión que en un pantógrafo.



Ventajas

- No hay limitaciones de material
- Mesa de: 150" x 79"
- Capacidad en 5 ejes
- Presión del agua de 87,500 PSI, la más alta en la industria
- Corta fácilmente con gran precisión y exactitud placa de hasta 5" y hasta 6" con algunos ajustes



Vea el video de Corte con Agua

Escanea el código QR o visite: <https://vimeo.com/262863385>

Notas

