

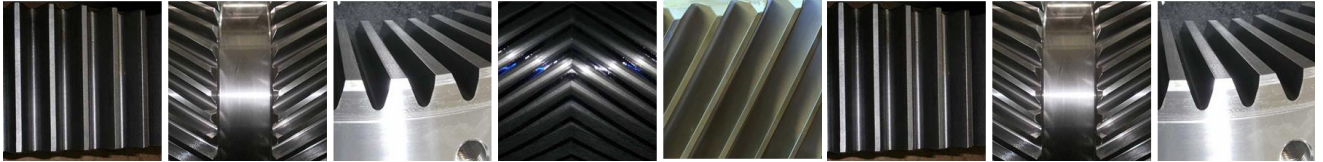
Soluciones en Transmisión de Potencia: Engranajes

En Prodek ofrecemos engranajes y reductores de velocidad diseñados a la medida según las necesidades de cada cliente dependiendo de su aplicación. El proceso de diseño y fabricación, así como la selección del material de los engranajes, son de suma importancia:

- La capacidad de carga de los engranajes está determinada por la tensión de flexión y contacto, entre otros factores.
- Las tensiones son contrarrestadas por la dureza y / o la profundidad del diente y / o la tensión residual.
- A medida que aumentan las cargas, generalmente, aumenta el tamaño del diente y el tamaño del componente.
- A medida que aumenta el tamaño del diente y el tamaño del componente, la fundición, la forja y el tratamiento térmico se vuelven más complicados.

Engranajes abiertos y piñones

- Espina de pescado, helicoidal y doble helicoidal, espiga
- Piñones sin carcasa e integrales. Engranajes de anillo, planetarios, fabricados. Ejes, etc.
- Hasta 24 pies de diámetro.
- Tratamiento térmico: endurecimiento por inducción, cementación y endurecimiento.



Capacidades de fabricación

- Corte de engranajes, incluyendo tallado, modelado, corte con mosca, espina de pescado Sykes, modelado Maag (corte convencional y duro); hasta 288 "
- Forme rectificadoras de 6 metros (237 "de diámetro) AGMA clase 14 con capacidad de rectificado interno para una pieza de engranaje de 137" de diámetro exterior
- Torneado vertical a 50 'con husillo vivo. Eje que gira a 76 "de diámetro. Rectificado OD a 72 "de diámetro. Asiento con teclas para carrera de 60 "con mesa indexable
- Grandes piezas de engranaje soldadas de hasta 238 "de diámetro con alivio de tensión del horno
- Fresadoras horizontales para husillos de 9 ", fresadora CNC de 7 ejes con mesa índice de 20"

