

# Correntes

2021/2022



# Índice

• Técnica de transmissão .....	03
• Componentes da corrente .....	03
• Lubrificação .....	04
• Métodos de lubrificação .....	05
• Gráfico seleção correntes - roletes segundo DIN 8188 ANSI(ASA) .....	06
• Gráfico seleção correntes - roletes segundo DIN 8187(BS) .....	07
• Fórmula úteis .....	08
• Correntes	
- de rolo standard - norma ANSI (ASA) .....	09
- de rolo standard - norma ISO e ABNT .....	10
- de rolo .....	11
- de rolo, com adicionais A1 e K1 .....	11
- de rolo, com pino longo unilateral .....	11
- de rolo, norma ANSI (ASA) aço inoxidável 304 .....	12
- de rolo, norma ISO e ABNT aço inoxidável 304 .....	12
- para lavadora de moela .....	12
- de rolo, para termofomadora de copos plásticos .....	13
- de rolo, curva série side bow .....	13
- de rolo, reforçada série H .....	13
- de rolo, com pino vazado (oco) aço inoxidável .....	14
- de rolo, com pino vazadp (oco) aço carbono .....	14
- de passo longo .....	15
- de passo longo, com adicionais A1, A2, K1 e K2 .....	15
- de peso (balança) norma ANSI (ASA) .....	16
- de rolo, para acoplamentos .....	16
- de rolo, para máquinas agrícolas série S e CA e aditamentos .....	17
- de rolo, para plataforma de milho .....	18

# Técnicas de Transmissão

As notas, a seguir relacionadas, são recomendações gerais para a Seleção, Instalação e Manutenção de uma transmissão por corrente tendo o objetivo de atingir um rendimento satisfatório e uma longa vida útil da mesma.

## Relação de Transmissão

Para saber qual a relação de transmissão, divide-se a rotação maior pela rotação menor.

$$i = \frac{\text{RPM maior}}{\text{RPM menor}}$$

ou

$$i = \frac{1000 \text{ RPM}}{200 \text{ RPM}} = 5$$

Número de dentes da roda dentada maior (Z2) pelo número de dentes da roda menor (Z1).

$$i = \frac{Z2}{Z1}$$

$$i = \frac{38 Z}{19} = 2$$

Sempre que a relação  $i$  for maior que 7, é aconselhável desmembrar o acionamento.

## - Número de dentes das Rodas

Tendo em vista que a corrente forma um polígono sobre a roda dentada, provocando uma variação cíclica na velocidade linear da corrente e do diâmetro primitivo da roda, é aconselhável que, pelo menos, uma das rodas tenha número ímpar de dentes para compensar estas variações.

É recomendável que a roda menor tenha 19 dentes ou mais e que a roda maior não tenha mais que 120 dentes.

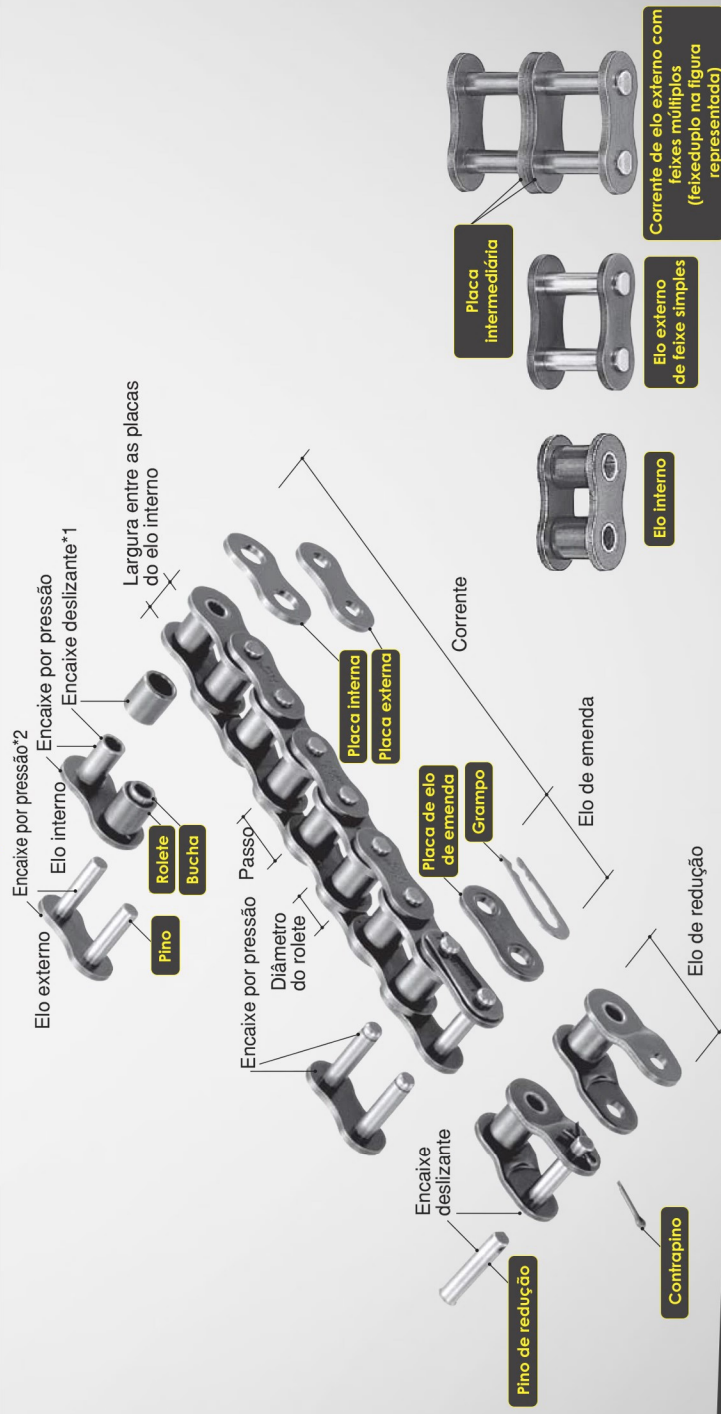
Caso, Seja necessário que a roda menor tenha menos que 19 dentes deve-se, pelo menos, respeitar o mínimo de 15 dentes.

## - Verificação do desgaste

Coloca-se a corrente sobre uma mesa tencionando - a uma carga correspondente a 1% da carga de ruptura da corrente.

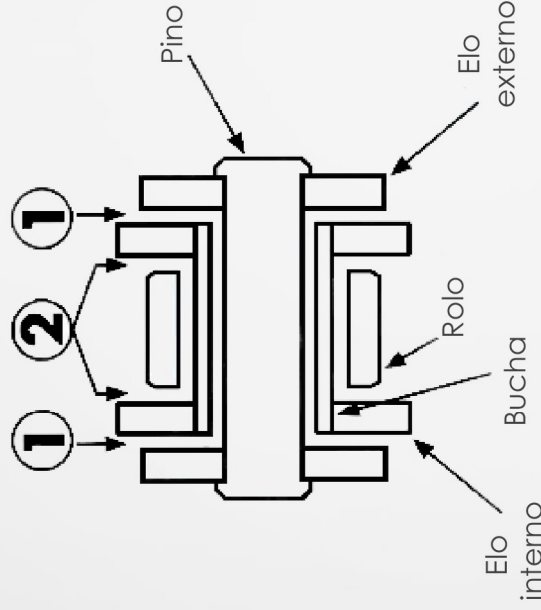
Mede-se o comprimento total da mesma, conta-se o número de elos e multiplica-se pelo passo, se o comprimento medido for superior ao valor calculado, em 2% ou mais, é aconselhado substituí-la.

## Componentes da Corrente



# Lubrificação

A principal finalidade da lubrificação é evitar o contato direto de metal com metal, assim reduzindo o atrito e diminuindo o desgaste. Diminui também, o impacto entre os elos da corrente e a roda dentada, além de dissipar o calor.



## - Principais pontos de lubrificação

- 1 - Entre as placas externas e internas, para lubrificar bucha e pino.
- 2 - Entre placa interna e rolo, para lubrificar bucha e rolo. Devido à força centrífuga, o óleo deve ser aplicado no lado interno da corente.

## Tabela de Lubrificantes

Método de Lubrificação

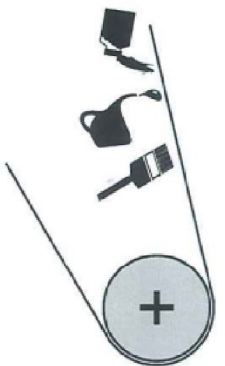
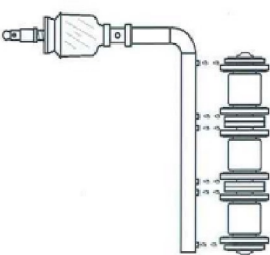
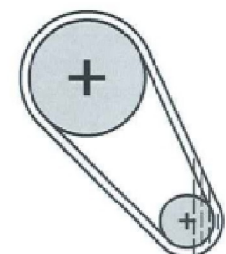
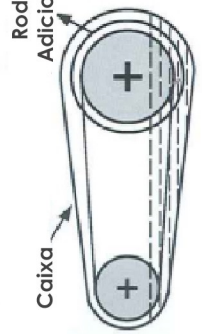
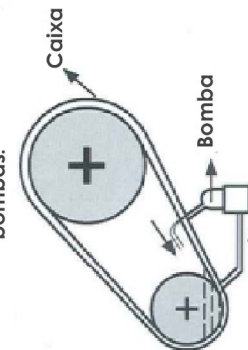
Corrente passo pol	I, II, III			IV				
	-10 ~ 0°C	0 ~ 40°C	40 ~ 50°C	50 ~ 60°C	-10 ~ 0°C	0 ~ 40°C	40 ~ 50°C	50 ~ 60°C
1/4 a 5/8	SAE-10W	SAE-20	SAE-30	SAE-40	SAE-10W	SAE-20	SAE-30	SAE-40
3/4 e 1	SAE-20	SAE-30	SAE-40	SAE-50	SAE-10W	SAE-20	SAE-30	SAE-40
1.1/4	SAE-20	SAE-30	SAE-40	SAE-50	SAE-20	SAE-30	SAE-40	SAE-50
1.1/2 a 3	SAE-30	SAE-40	SAE-50	SAE-50	SAE-20	SAE-30	SAE-40	SAE-50

## Limites máximos de rotação para cada sistema de lubrificação

Máxima RPM (considerado com 19 dentes)

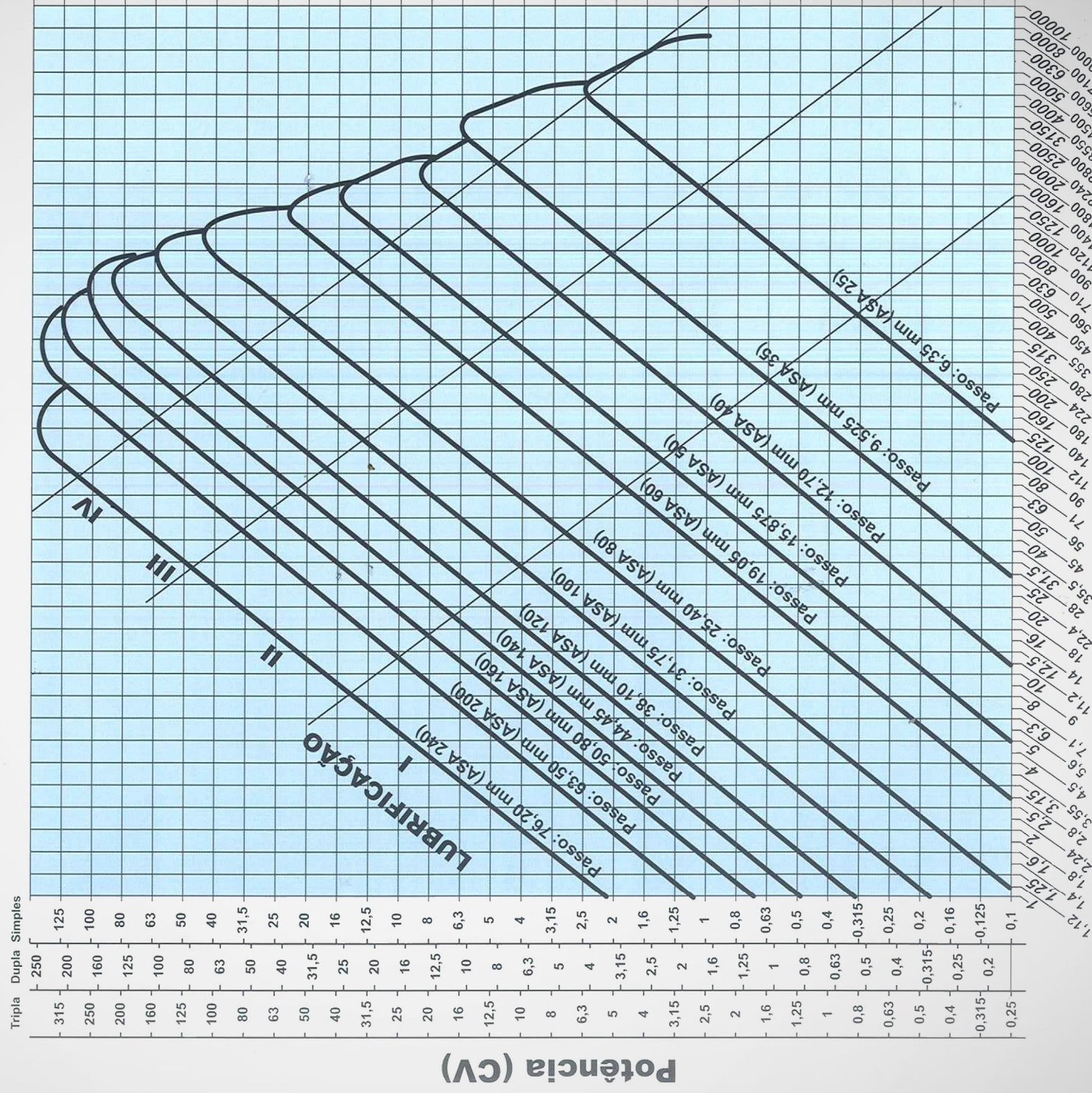
Passo (mm)	Máxima RPM		Máxima RPM		Máxima RPM	
	Manual	Gotejamento	Banho Óleo	Lubrificação Forçada	Banho Óleo	Lubrificação Forçada
9,525	400 RPM	1400 RPM	3200 RPM	+ 3200 RPM	3200 RPM	+ 3200 RPM
12,70	200 RPM	800 RPM	2200 RPM	+ 220 RPM	2200 RPM	+ 220 RPM
15,875	130 RPM	500 RPM	1400 RPM	+1400 RPM	1400 RPM	+1400 RPM
19,05	100 RPM	350 RPM	900 RPM	+ 900 RPM	900 RPM	+ 900 RPM
25,40	70 RPM	300 RPM	700 RPM	+ 700 RPM	700 RPM	+ 700 RPM
31,75	45 RPM	180 RPM	450 RPM	+ 450 RPM	450 RPM	+ 450 RPM
38,10	30 RPM	120 RPM	315 RPM	+ 315 RPM	315 RPM	+ 315 RPM
44,45	25 RPM	90 RPM	240 RPM	+ 240 RPM	240 RPM	+ 240 RPM
50,80	20 RPM	80 RPM	220 RPM	+ 220 RPM	220 RPM	+ 220 RPM
63,50	15 RPM	60 RPM	150 RPM	+ 150 RPM	150 RPM	+ 150 RPM
76,20	12 RPM	48 RPM	120 RPM	+ 120 RPM	120 RPM	+ 120 RPM

# Métodos de Lubrificação

Sistema	Tipo	Recomendações	Frequência
I	Aplicação periódica de lubrificantes (com pincel e atomolha). 	Remover quaisquer substâncias estranhas ou partícula metálica de desgaste.	Deve-se aplicar, ao menos, uma vez ao dia. Gira-se o sistema, lentamente, lubrificando 3 a 4 voltas completas.
II	Lubrificação por Gotejamento. 	Dosar na medida, de modo que não haja perda em excesso.	Gotejar de 5 a 20 gotas por minuto.
III	Lubrificação por Banho de Óleo. 	Não aprofundar a corrente abaixo de 10 mim.	Manter o recepitente limpo. livre de impurezas e efetuar a troca do óleo, periodicamente.
	Lubrificação através de uma roda adicional. 	Profundidade de penetração da roda adicional de até 20 mm a uma velocidade linear de 20 m/s.	
IV	Lubrificação automática de bombas. 	Verificar a pressão de acordo com a bitola da tubulação (sob aquecimento).	

# Gráfico de Seleção de Correntes

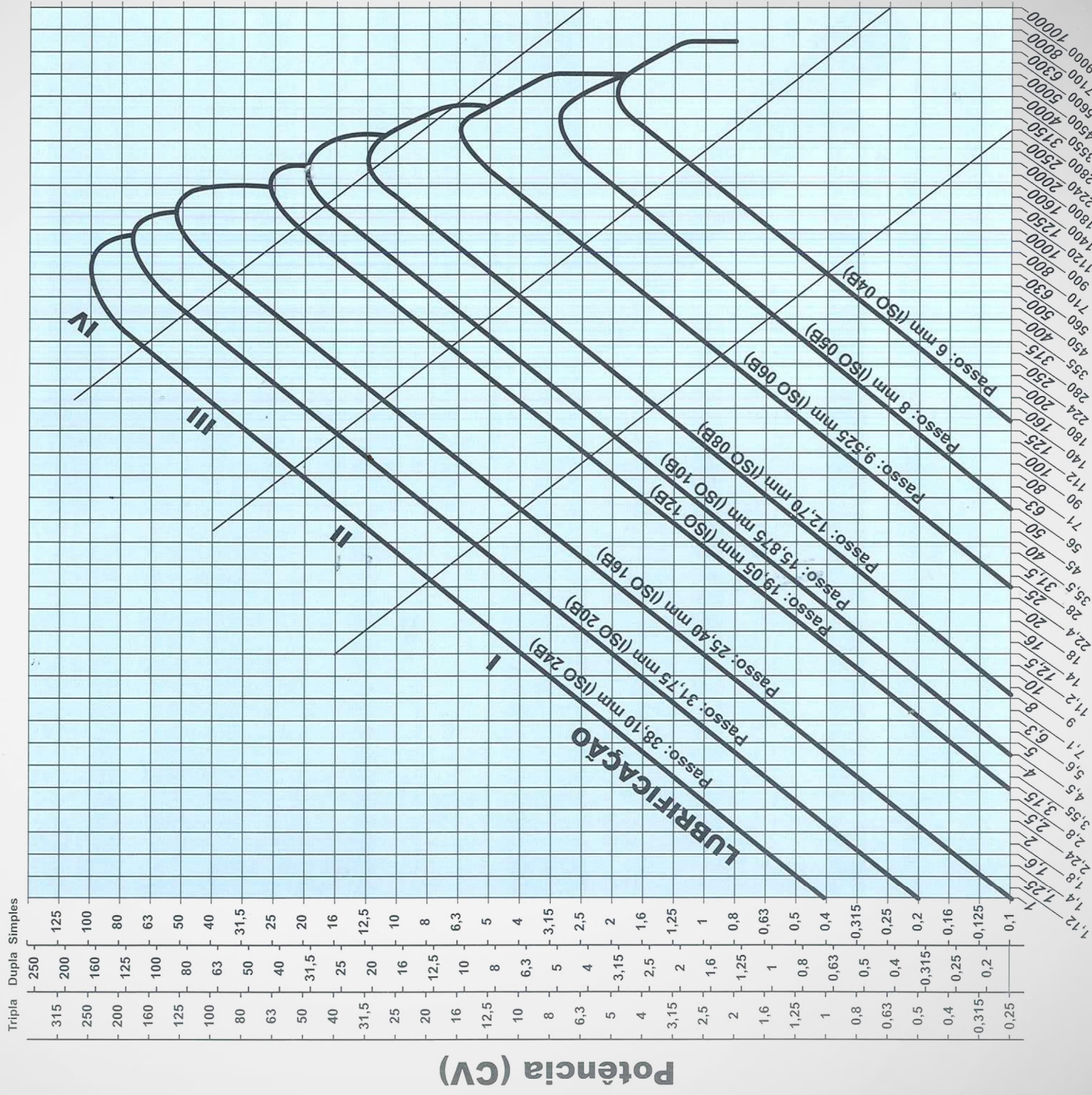
Norma DIN 8188 ANSI (ASA)



## RPM da Engrenagem Motora

# Gráfico de Seleção de Correntes

Norma DIN 8187 (BS)



## RPM da Engrenagem Motora

IRC Comércio de Peças Ltda

(41) 3057-7401 / (41) 9.9761-0286

[www.ircrolamentos.com.br](http://www.ircrolamentos.com.br)

# Fórmulas Úteis

## Fator de Serviço

Tempo de Serviço Diário	GRAU DE IMPULSIVIDADE		
	Uniforme	Pouco Impulsivo	Muito Impulsivo
Até 2h / Dia	1,0	1,2	1,4
Até 8h / Dia	1,2	1,3	1,5
Até 16h / Dia	1,5	1,7	2,0
Até 24h / Dia	1,7	2,0	3,0

## Tabela Z / I

Número de dentes	Constantes	Pouco Impulsivo	Impulsivo	Muito Impulsivo
11	0,55	0,41	0,34	0,32
13	0,66	0,49	0,41	0,39
15	0,77	0,57	0,48	0,45
17	0,87	0,64	0,54	0,51
19	1,00	0,74	0,63	0,59
21	1,11	0,82	0,69	0,65
23	1,23	0,91	0,77	0,72
25	1,35	1,00	0,84	0,79
30	1,64	1,22	1,02	0,97
35	1,93	1,44	1,21	1,14

Nota:

Os gráficos de seleção das correntes Norma **ASA** e **DIN**, consideram aplicação com carga uniforme sem impulsividade e roda motora com 19 dentes para aplicar **Fator 1**. Para Aplicações com impulsividade e/ou número de dentes diferentes de 19, aplicar Fator conforme **Fator de Serviço** e **Tabela Z/I**.

## Número de Elos

$$X = 2 \cdot \frac{a}{p} + \frac{Z1 + Z2}{2} + \left( \frac{Z1 + Z2}{2\pi} \right)^2 \cdot \frac{p}{a}$$

$$\alpha = \frac{p}{4} \left[ \left[ \left( x - \frac{Z1 + Z2}{2} \right) + \sqrt{\left( x - \frac{Z1 + Z2}{2} \right)^2 - 2 \left( \frac{Z2 - Z1}{\pi} \right)^2} \right] \right] \text{ (mm)}$$

## Potência

$$P = \frac{F \cdot V}{75} = \frac{Mt \cdot n}{716,2} \text{ (HP)}$$

1 HP = 1,014 CV  
1 HP = 0,746 KW

## Momento Torsor

$$Mt = \frac{716,2 \cdot P}{n} = \frac{F \cdot Dp}{2000} \text{ (kgf/m)}$$

## Velocidade

$$v = \frac{75 \cdot P}{F} = \frac{Dp \cdot n}{19100} = \frac{n \cdot z \cdot p}{6000} \text{ (m/seg)}$$

## Força

$$F = \frac{75 \cdot P}{V} = \frac{2000 \cdot Mt}{Dp} \text{ (kgf)}$$

## Diâmetro Primitivo

$$Dp = \frac{p}{\sin \left( \frac{180^\circ}{z} \right)} \text{ (mm)}$$

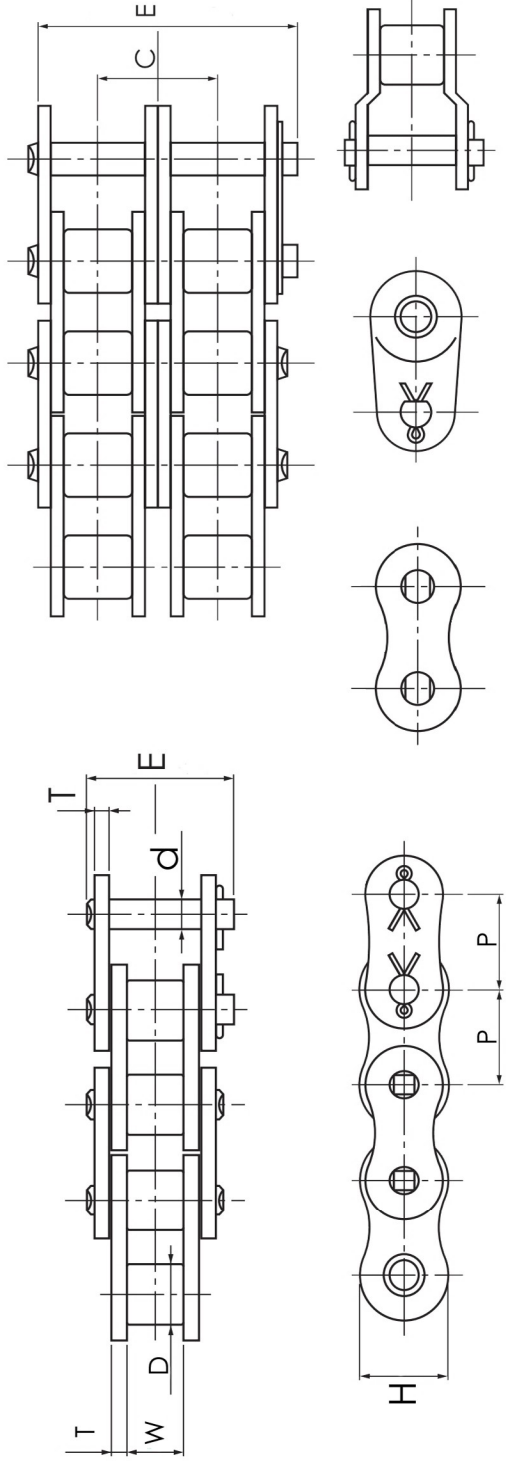
$$\text{Diâmetro Primitivo}$$

## Termos

	Símbolos	Unidades de Medida
Potência	P	CV
Momento Torsor	Mt	mkgf
Força	F	kgf
Velocidade	v	m/seg
Rotação	n	RPM
Número de Dentes	Z	----
Passo de Dentes	p	mm
Diâmetro Primitivo	Dp	mm
Distância entre Centros	a	mm
Número de Elos	X	mm
Número de dentes da Roda Motora	Z1	----
Número de dentes da Roda Movida	Z2	----

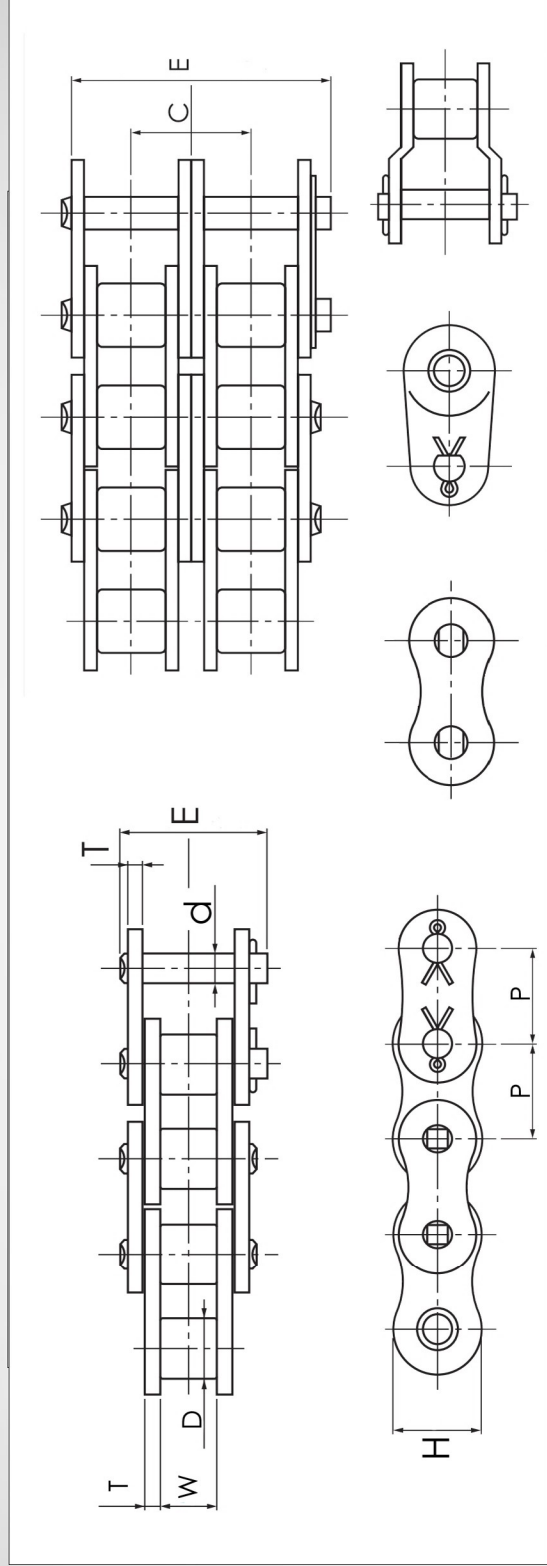


# Corrente de Rolo Standard - Normas ANSI (ASA) DIN 8188



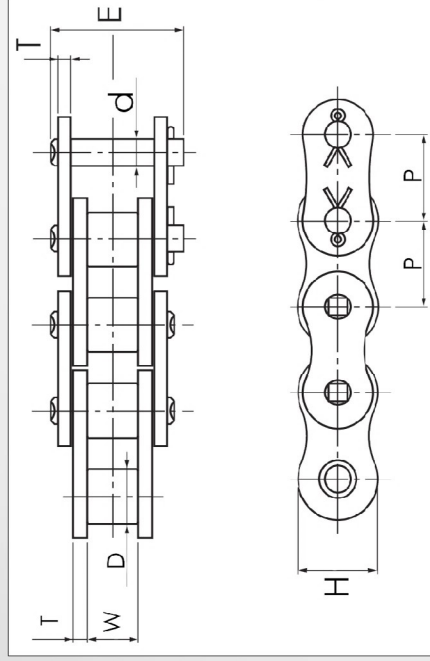
Referência	Passo		Largura Entre Placas	Diâmetro do Rolo	Altura do Pino	Diâmetro do Pino	Passo Transversal	Espessura Placa		Altura Placa	Carga Ruptura ANSI kgf	Carga Máx. Trabalho kgf	Peso Aproximado kg/m
	ISO	ABNT						T	C				
04C-1	25	6,32	3,18	3,30	7,90	2,31	---	0,80	6,00	350	63	0,15	
06C-1	35-1	9,53	4,77	5,08	12,40	3,58	10,10	1,30	9,00	790	158	0,33	
06C-2	35-2									1580	316	0,63	
08S-1	41-1	12,70	6,35	7,77	13,80	3,58	---	9,91	9,91	667	147	0,41	
08A-1	40-1				16,60					1410	258	0,62	
08A-2	40-2				31,00					2820	438	1,12	
08A-3	40-3	12,70	7,95	7,95	45,40	3,96	14,40	1,50	12,00	4230	644	1,90	
08A-4	40-4				60,00					5628	850	2,52	
10A-1	50-1				20,70					2223	422	1,02	
10A-2	50-2	15,88	9,53	10,16	38,90	5,09	18,10	2,03	15,10	4446	717	2,00	
10A-3	50-3				57,00					6669	1054	3,04	
10A-4	50-4				45,10					8892	1392	4,05	
12A-1	60-1				25,90					3172	558	1,50	
12A-2	60-2				48,80					6344	947	2,92	
12A-3	60-3	19,05	12,70	11,91	71,50	5,94	22,80	2,42	18,00	9516	1393	4,54	
12A-4	60-4				94,40					12688	1838	6,02	
60-1H					29,20			3,25			653	1,87	
16A-1	80-1				32,70					5670	1027	2,60	
16A-2	80-2				62,70					11340	1746	5,15	
16A-3	80-3	25,40	15,88	15,88	91,70	7,92	29,30	3,25	24,00	17010	2568	7,89	
16A-4	80-4				121,00					22680	3390	10,15	
80-1H					36,20			4,00			1129	3,10	
20A-1	100-1				4,40					8841	1538	3,91	
20A-2	100-2	31,75	19,05	19,05	80,50	9,53	35,80	4,00	30,00	17682	2614	7,80	
20A-3	100-3				116,00					26523	3844	11,77	
20A-4	100-4				151,00					35364	5074	15,10	
24A-1	120-1				54,30					12706	2194	5,62	
24A-2	120-2	38,10	25,40	22,23	99,01	11,10	45,40	4,80	35,70	25412	3728	11,70	
24A-3	120-3				145,00					38118	5484	17,53	
24A-4	120-4				190,00					50824	7238	22,20	
28A-1	140-1				59,00					17233	3005	7,50	
28A-2	140-2	44,45	25,40	25,40	108,00	12,70	48,90	5,60	41,00	34466	5108	15,14	
28A-3	140-3				157,00					51679	7512	22,20	
32A-1	160-1				69,60					22678	3478	10,10	
32A-2	160-2	50,80	31,55	28,58	128,00	14,30	58,60	6,40	47,80	45356	5912	20,14	
32A-3	160-3				186,70					68034	8694	30,02	
40A-1	200-1				87,20					35384	5042	16,15	
40A-2	200-2	63,50	37,85	39,68	159,00	19,90	71,60	8,00	60,00	70768	8572	32,24	
40A-3	200-3				230,00					106152	12605	49,03	
48A-1	240-1				103,00					51027	7016	23,20	
48A-2	240-2	76,20	47,35	47,63	191,00	23,80	87,80	9,50	72,40	102054	11928	45,23	
48A-3	240-3				279,00					153081	17540	71,60	

# Corrente de Rolo Standard - Normas ISO e ABNT DIN 8187



Referência	Passo	Largura Entre Placas	Diâmetro do Rolo	Altura do Pino	Diâmetro do Pino	Passo Transversal	Espessura Placa		Altura Placa	Carga Ruptura	Carga Máx. Trabalho	Peso Aprox. mado
							T	C				
ISSO	ABNT	P	W	D	E	d	C	T	H	ANSI	kgf	kg/m
04B-1	6,00	2,80	4,00	6,80	1,85	---	---	0,60	5,00	300	68	0,11
05B-1	8,00	3,00	5,00	8,20	2,31	---	---	0,80	7,10	500	110	0,20
06B-1	9,53	5,72	6,35	13,15	3,28	10,24	1,30	1,30	8,20	900	198	0,41
06B-2				23,40								
06B-3				36,40						1690	371	0,77
081-410	12,70	3,18	7,77	9,40	3,60	---	---	1,00	9,40	760	130	0,28
082-408		2,38	3,30	7,79					7,80	760	130	0,25
08B-1	12,70	7,75	8,51	16,70	4,45	13,92	1,60	1,60	12,00	1820	364	0,69
08B-2				31,20								
08B-3				45,10								
10B-1	15,88	9,65	10,16	19,50	5,08	16,59	1,70	1,70	15,00	4540	908	1,84
10B-2				36,10						6810	1360	2,77
10B-3				52,70						2270	454	0,93
12B-1	19,05	11,68	12,07	22,50	5,72	19,46	1,85	1,85	16,00	2950	590	1,15
12B-2				42,00						5900	1180	2,31
12B-3				61,50						8850	1770	3,46
16B-1	25,40	17,02	15,88	36,10	8,28	31,88	415/3,1	415/3,1	21,00	4310	862	2,71
16B-2				68,00								
16B-3				99,80								
20B-1	31,75	19,56	19,05	41,30	10,20	36,45	4,5/3,5	4,5/3,5	26,00	6580	1316	3,70
20B-2				78,80						13160	2632	7,20
20B-3				114,20						19740	3948	10,82
24B-1	38,10	25,40	25,40	53,40	14,60	48,60	6/4,8	6/4,8	33,20	9980	1996	7,10
24B-2				101,80						19960	3992	13,40
24B-3				150,10						29940	5988	20,10
28B-1	44,45	30,99	27,94	65,10	15,90	59,56	7,5/6	7,5/6	37,00	13160	2632	8,50
28B-2				124,60						26320	5624	16,60
28B-3				184,20						39480	7896	24,92
32B-1	50,80	30,99	29,21	66,00	17,80	58,50	7,0/6,0	7,0/6,0	42,00	17240	3448	10,25
32B-2				124,60								
32B-3				183,20								

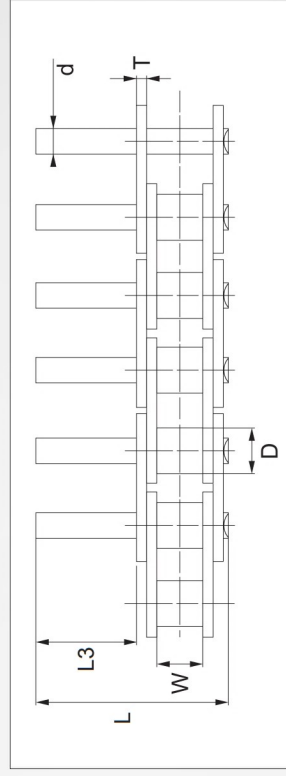
# Corrente de Rolo



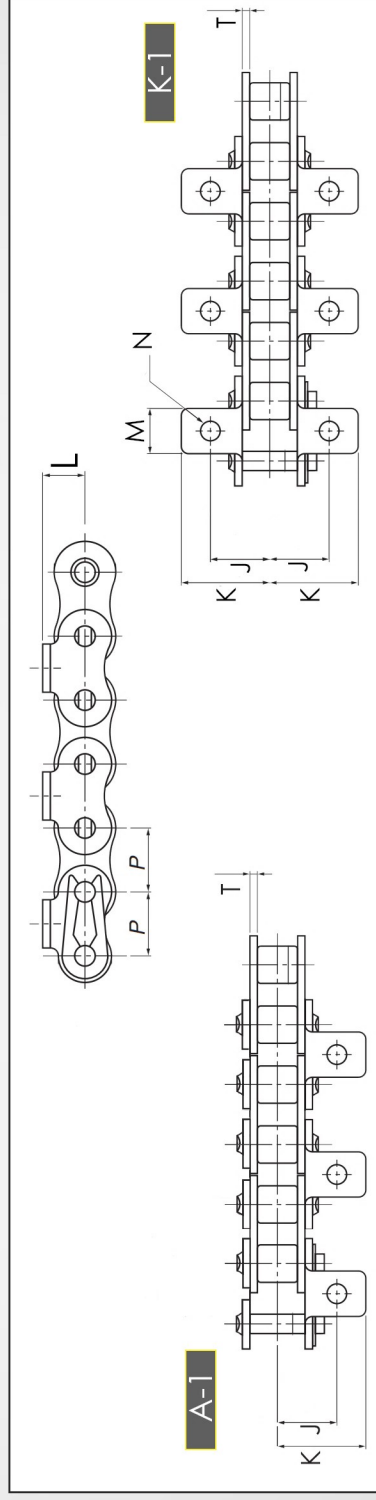
Referência	Passo	Largura Entre Placas	Diâmetro Rolo	Altura Pino	Diâmetro Pino	Espessura Placa	Altura Placa	Carga Ruptura	Carga Máx. Trabalho	Peso Aprox. - mado
	P	W	D	E	d	T	H	ANSI kgf	kgf	kg/m
083083-415	12,70	4,76	7,77	11,00	3,60	1,00	9,70	760	114	0,32
085-415 H	12,70	4,76	7,77	13,10	3,96	1,50	12,00	1610	241	0,55
520	15,88	6,25	10,16	17,50	5,08	2,30	15,09	2970	445	0,89

## Corrente de Rolo com Pino Longo Unilateral

Referência ISO ANSI	P	W	D	d	L3	L
08A-1	12,70	7,85	7,95	3,96	17,50	31,00
10A-1	15,88	9,53	10,16	5,08	21,30	38,60
12A-1	19,05	12,70	11,91	5,94	27,10	48,60

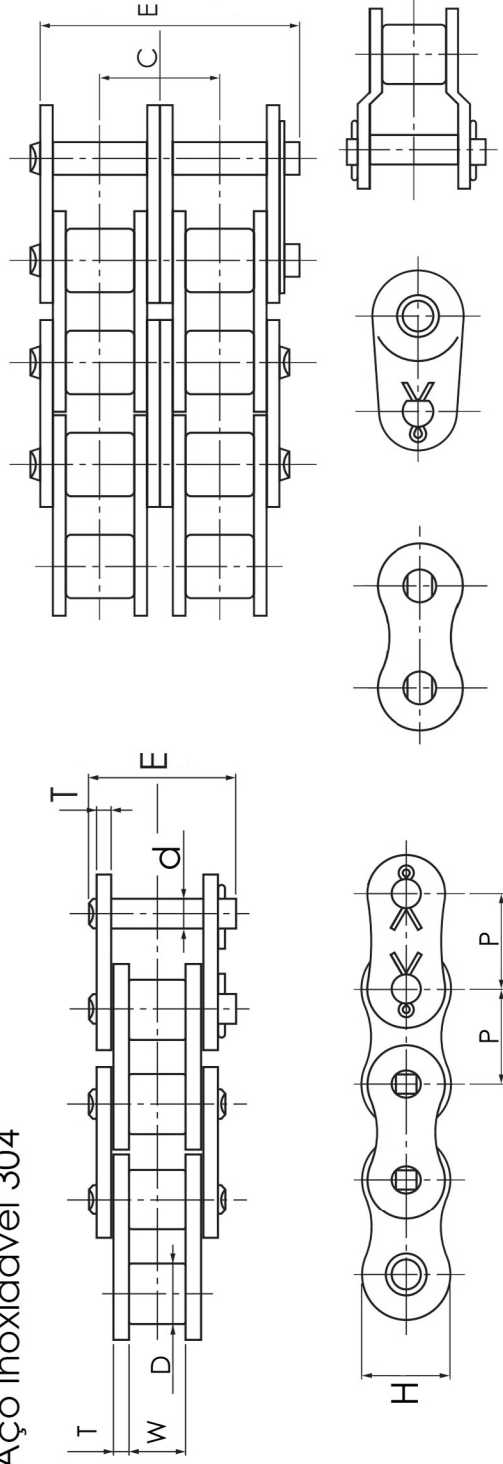


## Corrente de Rolo com Adicionais A1 e K1



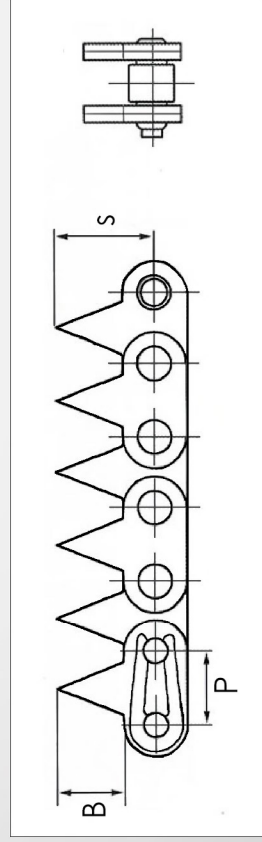
Referência ISO ANSI	P	M	J	K	T	L	N
08A-1	12,70	9,50	12,70	17,60	1,50	7,90	3,40
10A-1	15,88	12,70	15,88	23,10	2,03	10,30	5,50
12A-1	19,05	15,90	19,05	27,80	2,42	11,90	5,50
16A-1	25,40	19,10	25,40	32,40	3,25	15,90	6,80
20A-1	31,75	25,40	31,75	43,65	4,00	19,80	9,20
24A-1	38,10	28,60	38,10	54,25	4,80	23,00	9,80
06B-1	9,53	8,00	9,53	13,50	1,30	6,50	3,50
08B-1	12,70	9,50	12,70	18,20	1,30	8,90	4,50

\*Aço inoxidável 304



Referência	Passo	Largura Entre Placas	Diâmetro Rolo	Altura Pino	Diâmetro Pino	Passo Transversal	Espessura Placa	Altura Placa	Carga Ruptura ANSI kgf	Carga Máx. Trabalho kgf	Peso Aproximado kg/m
ISO E ABNT ANSI	P	W	D	E	d	C	T	H	ANSI kgf		
06C-1	9,53	4,77	5,08	12,40	3,58	---	1,30	9,00	790	158	0,32
08A-1	12,70	7,85	7,95	16,60	3,96	14,38	1,50	12,00	1410	258	0,62
08A-2				31,00							
10A-1	15,88	9,53	10,16	20,70	5,09	18,11	2,03	15,09	2223	422	1,02
10A-2				38,90							
12A-1	19,05	12,57	11,91	25,90	5,94	22,78	2,42	18,00	3172	558	1,50
12A-2				48,80							
16A-1	25,40	15,88	15,88	32,70	7,92	29,29	3,25	24,00	5670	1027	2,60
16A-2				62,70							
20A-1	31,75	19,05	19,05	40,40	9,53	---	4,00	30,00	8841	1538	3,91
<b>DIN</b>											
06B-1	9,525	5,72	6,35	13,15	3,28	10,24	1,3	8,2	900	198	0,41
06B-2				23,4							
08B-1	12,7	7,75	8,51	16,7	4,45	13,92	1,6	11,8	1820	364	0,69
08B-2				31,2							

## Corrente para Lavadora de Moela

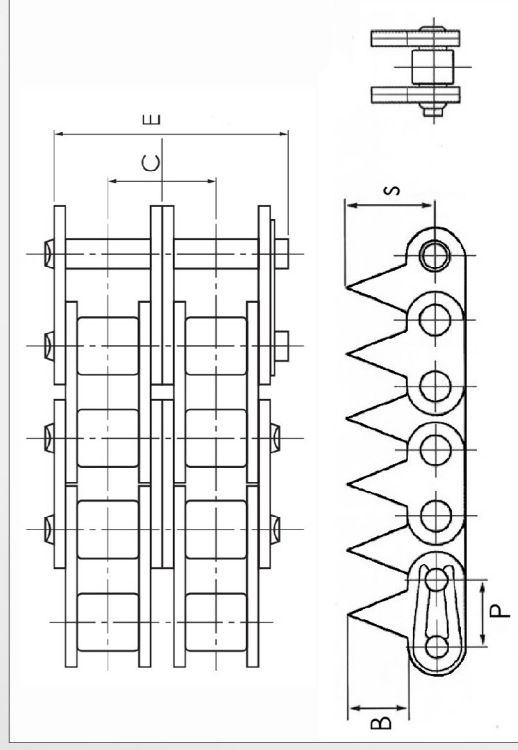


\*Aço inoxidável 304

Referência ANSI	P	B	S
40-1	12,70	10,00	17,10

# Corrente de Rolo

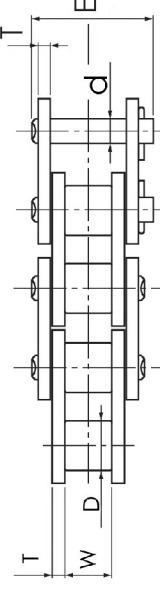
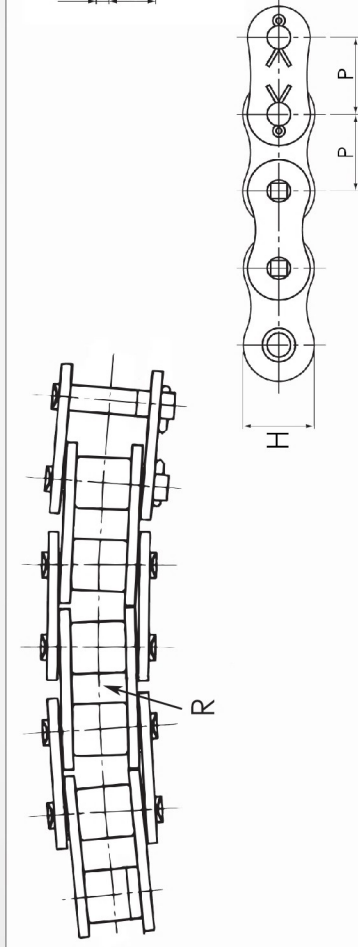
## Corrente de Rolo para Transformadora de Copos Plásticos



Norma ANSI (ASA) e ISO / ABNT  
DIN 8187 e DIN 818 com adicionais  
unilaterais "PU"

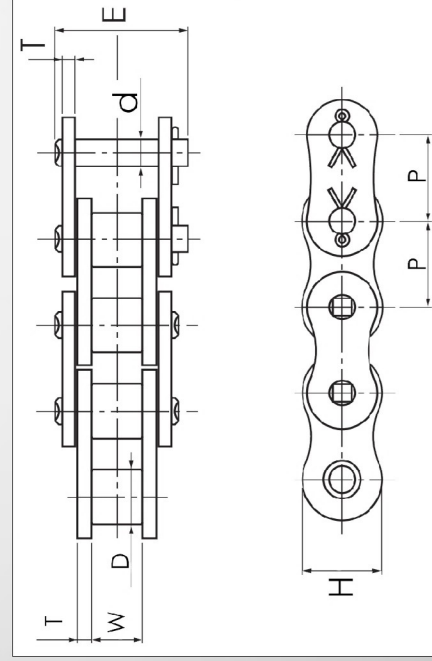
Referência ISO e ABNT ANSI	P	B	S
08B-2	12,70	8,00	14,00
10A-2	15,88	10,00	17,65

## Corrente de Rolo para Transformadora de Copos Plásticos



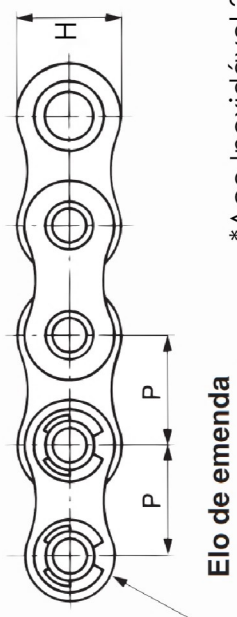
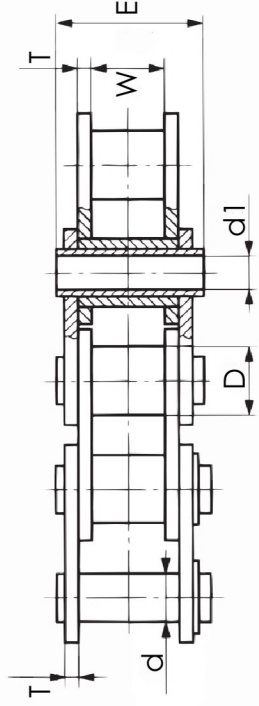
Referência ISO E ABNT	Passo	Largura Entre Placas	Diâmetro Rolo	Altura Pino	Diâmetro Pino	Passo Trans-versal	Espessura Placa	Rolo mínimo	Altura Placa	Carga Ruptura ANSI kgf	Carga Máx. Trabalho kgf	Peso Aproxí - mado kg/m
08B SB	12,70	7,75	8,51	17,40	3,94	---	1,60	315	11,80	1120	201	0,71
10B SB	15,88	9,65	10,16	19,70	4,37	14,38	1,70	406	19,70	1500	270	0,73
40 SB	12,70	7,85	7,92	16,60	3,45	---	1,50	315	11,50	900	162	0,57
50 SB	15,88	9,40	10,16	21,00	4,37	18,11	2,03	406	15,00	1500	270	0,98
60 SB	19,05	12,70	11,91	25,90	5,08	---	2,42	508	17,80	2240	403	1,47
80 SB	25,40	15,88	15,88	34,10	7,19	22,78	3,25	711	23,50	4090	736	2,40

## Corrente de Rolo Reforçada - Série H



Referência ISO E ABNT	Passo	Largura Entre Placas	Diâmetro Rolo	Altura Pino	Diâmetro Pino	Espessura Placa	Rolo mínimo	Altura Placa	Carga Ruptura ANSI kgf	Carga Máx. Trabalho kgf	Peso Aproxí - mado kg/m
12A-1H	60-1H	19,05	12,57	11,91	29,10	5,94	3,25	18,00	3172	6696	1,50
16A-1H	80-1H	25,40	15,88	15,88	36,90	7,92	3,25	24,00	5670	1233	2,60

# Corrente de Rolo com Pino Vazado (oco)

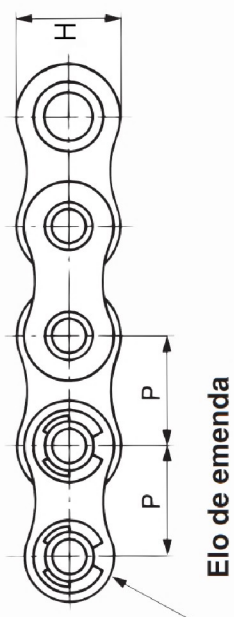
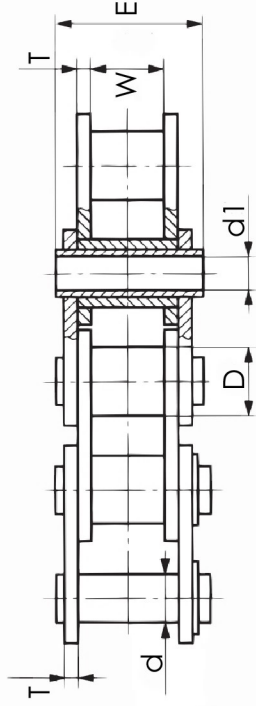


Elo de emenda

\*Aço Inoxidável 304

Referência	Passo	Largura Entre Placas	Diâmetro Rolo	Altura Pino	Diâmetro Pino	Diâmetro Furo	Espessura Placa	Altura Placa	Carga Ruptura	Peso Aproximado
	P	W	D	E	d	d1	T	H	kgf	kg/m
04-1VZ SS	12,70	7,75	7,95	16,50	5,63	4,00	1,50	12,00	1100	0,54
08B-1 VZ SS			8,51		6,55	4,50	1,60 / 1,30	1180,00	1210	0,56

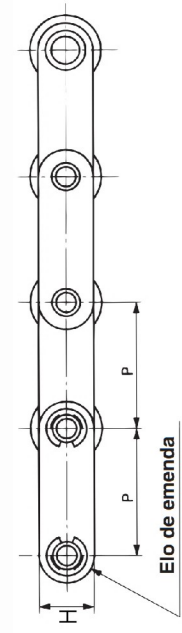
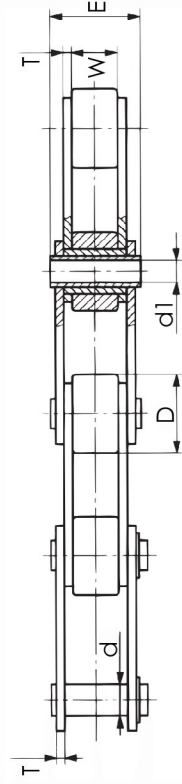
## Corrente de Rolo com Pino Vazado (oco) - Aço Carbono



Elo de emenda

Referência	Passo	Largura Entre Placas	Diâmetro Rolo	Altura Pino	Diâmetro Pino	Diâmetro Furo	Espessura Placa	Altura Placa	Carga Ruptura	Peso Aproximado
	P	W	D	E	d	d1	T	H	kgf	kg/m
40-1 VZ	12,70	7,85	7,95	16,50	5,63	4,00	1,50	12,00	1100	0,54
50-1 VZ	15,88	9,40	10,16	20,70	7,03	5,13	2,03	20,00	2000	0,91
60-1 VZ	19,05	12,7	11,91	28,80	8,31	6,00	2,42	18,00	2690	1,29
80-1 VZ	25,40	15,875	15,875	32,50	15,875	8,05	3,25	24,00	5830	2,26

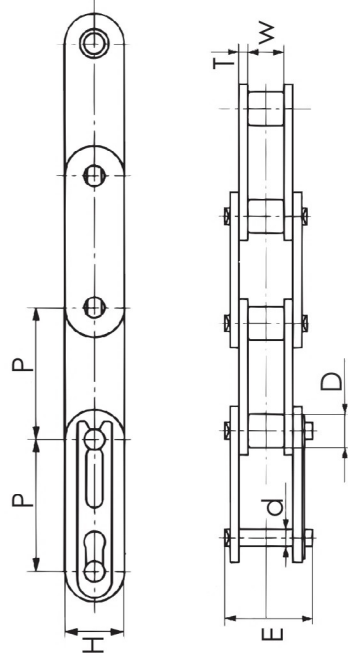
## Corrente Transportadora com Pino Vazado (oco)



Elo de emenda

Referência	Passo	Largura Entre Placas	Diâmetro Rolo	Altura Pino	Diâmetro Pino	Diâmetro Furo	Espessura Placa	Altura Placa	Carga Ruptura	Peso Aproximado
	P	W	D	E	d	d1	T	H	kgf	kg/m
CT-2-VZ	50,80	15,40	38,10	35,80	14,27	4,00	4,00	12,00	3900	4,50
CT-2S-VZ			31,75							4,40

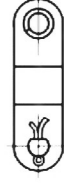
# Corrente de Passo Longo



A = Placa Oitavada

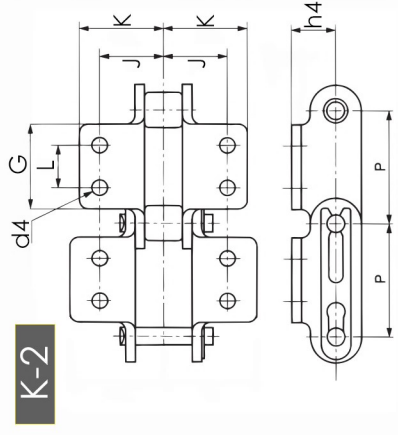
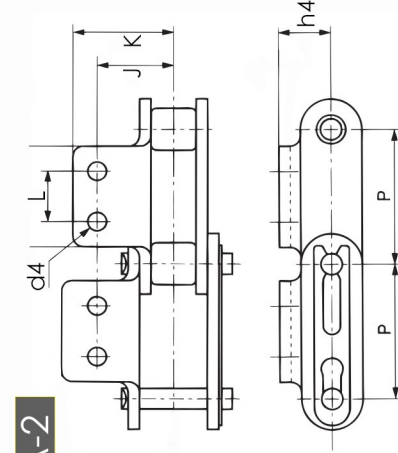
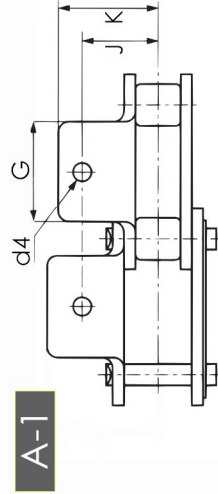


C = Placa Reta

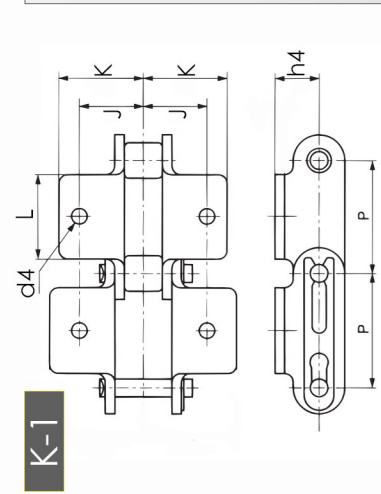


Referência	Passo	Comprimento Entre Placas	Diâmetro Rolo	Altura Pino	Diâmetro Pino	Espessura Placa	Altura Placa	Carga Ruptura	Carga Máx. Trabalho	Peso Aproximado
ISO E ABNT	P	W	D	E	d	T	H	ANSI kgf	kgf	kg/m
208A	A2040	7,85	7,95	16,60	3,96	1,50	12,00	1410	258	0,42
C208A	C2040	7,85	7,95	16,60	3,96	1,50	12,00	1410	258	0,50
C208AL	C2042	7,85	15,88	16,60	3,96	1,50	12,00	11410	258	0,84
210A	A2050	9,53	10,16	20,70	5,09	2,03	15,09	2223	422	0,73
C210	C2050	9,53	10,16	20,70	5,09	2,03	15,09	2223	422	0,78
C210AL	C2052	9,53	19,05	20,70	5,09	2,03	15,09	2223	422	1,27
C212AL	C2060	12,70	11,91	25,90	5,94	2,42	18,00	3172	558	1,12
C2060AHL	C2060H	12,70	11,91	25,90	5,94	3,25	18,00	3172	558	1,44
C212AL	C2062	12,70	22,23	25,90	5,94	2,42	18,00	3172	558	1,61
C212AHL	C2062H	12,70	22,23	25,90	5,94	3,25	18,00	3172	558	2,07
C216A	C2080	15,88	15,88	32,70	7,92	3,25	24,00	5670	1027	2,08
C216AH	C2080H	15,88	15,88	32,70	7,92	4,00	24,00	5670	1027	2,54
C216AL	C2082	15,88	28,58	32,70	7,92	3,25	24,00	5670	1027	3,12
C216HL	C2082H	15,88	28,58	32,70	7,92	4,00	24,00	5670	1027	3,58
C220AH	C2100H	19,05	19,05	43,60	9,53	4,80	30,00	8841	1538	3,56

## Corrente Passo Longo com Adicionais A1, A2, K1 e K2



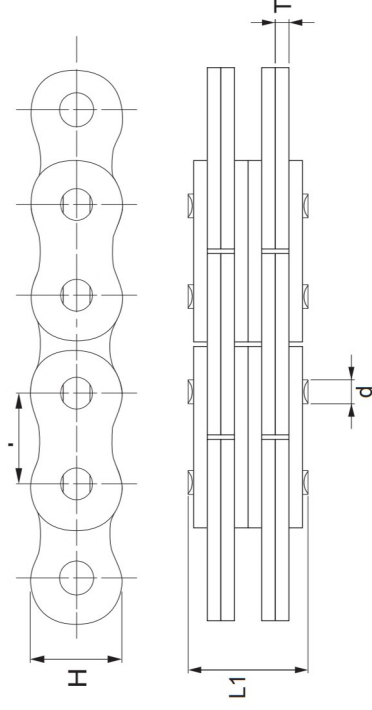
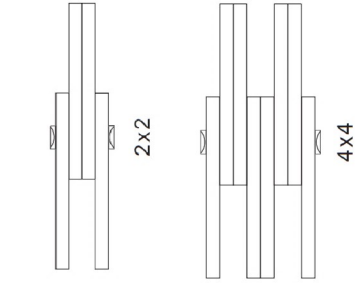
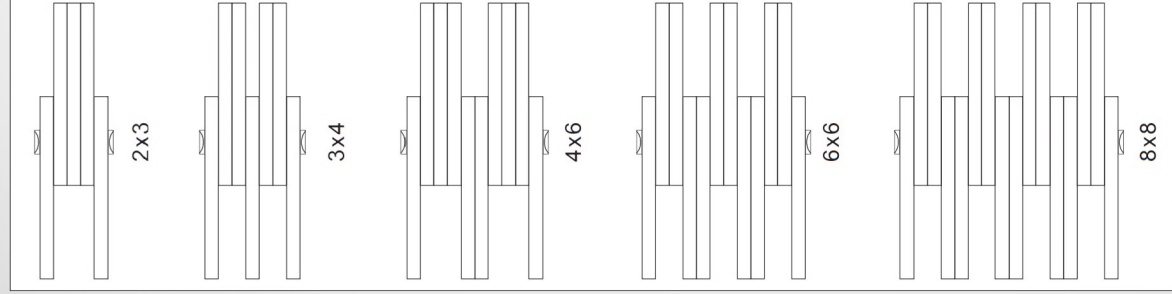
K-2



K-1

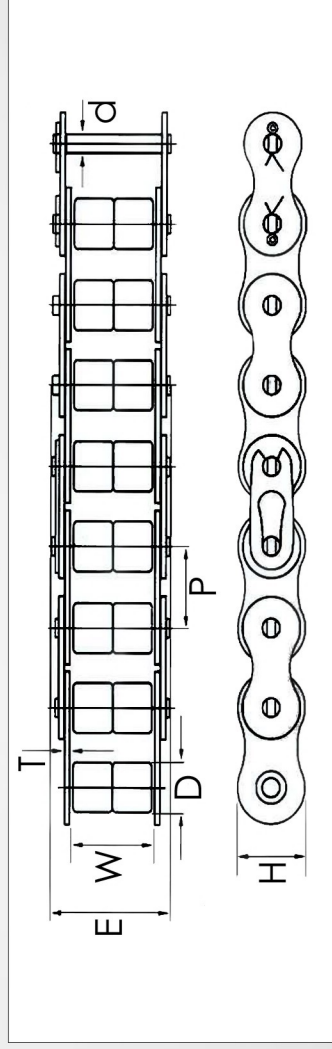
Referência	P	G	L	J	K	h4	d4
C2040	25,40	19,10	9,50	12,70	19,80	9,10	3,40
C2050	31,75	23,80	11,90	15,90	24,50	11,10	5,50
C2060	38,10	28,60	14,30	21,45	33,90	14,70	5,50
C2060H	38,10	28,60	14,30	21,45	33,90	14,70	5,50
C2080	50,80	38,10	19,10	27,80	43,90	19,10	6,80
C2080H	50,80	38,10	19,10	27,80	43,90	19,10	6,80
C2100H	63,50	47,60	23,80	33,30	53,75	23,40	9,20

# Corrente de Peso (balança)



Referência	Passo P	Comprimento L	Diâmetro d2	Combinação Placas	Espessura Placa T	Altura Placa H	Carga Ruptura kgf	Carga Máx. Trabalho kgf	Peso Aproximado kg/m
BL423	12,70	13,16	5,09	2 X 3	2,08	12,07	220	266	0,84
BL434		17,40	5,09	3 X 4			3340	400	1,12
BL446		23,75		4 X 6			4450	534	1,60
BL523	15,88	15,37	5,96	2 X 3	2,44	15,09	3340	400	1,10
BL534		20,32	5,96	3 X 4			4890	586	1,50
BL546		27,74		4 X 6			6670	800	2,20
BL623		20,73		2 X 3			4890	586	1,80
BL634		27,47		3 X 4			7560	908	2,50
BL644	19,05	30,78	7,94	4 X 4	3,30	18,11	9790	1175	3,60
BL646		37,49		4 X 6			14680	1762	4,30
BL666		44,20		6 X 6			14680	1762	4,30
BL823		25,48		2 X 3			8450	1014	2,70
BL834		33,76		3 X 4			12900	1548	3,80
BL844	25,40	37,90	9,54	4 X 4	4,09	24,13	16900	2028	4,30
BL846		46,18		4 X 6			16900	2028	5,40
BL866		54,46		6 X 6			25360	3044	6,50
BL1034		40,23		3 X 4			18240	2200	6,00
BL1044	31,75	45,19	11,11	4 X 4	4,90	30,18	23130	2775	6,90
BL1046		55,09		4 X 6			23130	2775	8,60
BL1246	38,10	64,52	12,71	4 X 6	5,77	36,20	30250	3630	11,60
BL1266		76,15		6 X 6			45370	5445	13,90
BL1688	50,80	129,84	17,46	8 X 8	7,52	48,26	115650	13880	32,00

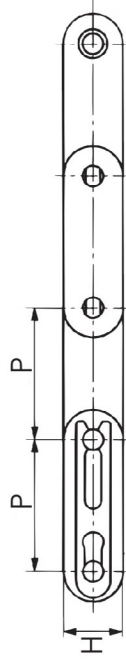
## Corrente de Rolo para Acoplamentos



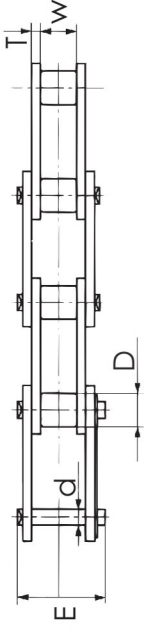
Referência	Passo P	Largura Entre Placas W	Diâmetro Rolo D	Altura Pino E	Diâmetro Pino d	Espessura Placa T	Altura Placa H	Carga Ruptura kgf	Peso Aproximado kg/m
TC640	19,05	19,00	11,88	32,20	5,94	2,40	18,00	3180	1,79



# Corrente de Rolo para Máquinas Agrícolas



Série S

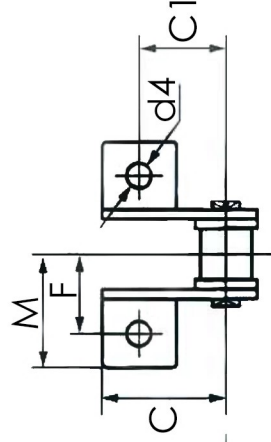
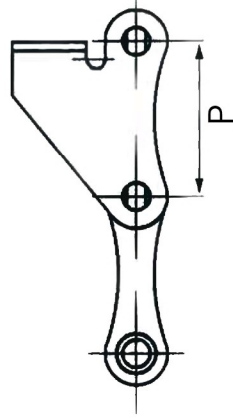


Serie CA

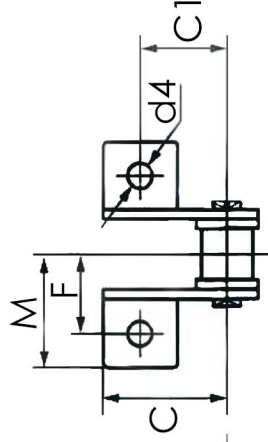
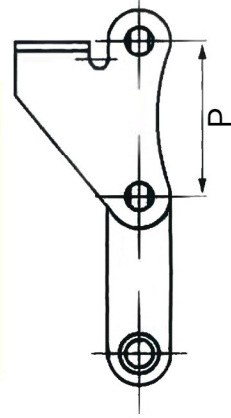


Referência	Passo	Comprimento	Diâmetro	Comprimento	Diâmetro	Espessura Placa	Largura entre Placas	Altura Placa	Carga Ruptura	Peso Aproximado	Aditamento SD						
											C	F	M	d4			
S32	29,21	28,80	11,43	26,70	4,45	1,80	15,88	13,00	2160	0,86							
S45	41,40	40,40	15,24	37,70	5,42	2,40	22,23	17,00	3610	1,66	32	29	45,5	6,5			
S55	41,40	38,00	17,78	37,70	5,42	2,40	22,23	19,00	5120	1,94	32	29	45,5	6,5			
CA550	41,40	38,00	16,75	35,00	7,19	2,80	20,00	19,00	5120	1,94	42,9	29	45,5	6,5			
Aditamento Tipo K1												h4	F	G	M	d4	K
CA550	41,4	38	16,75	35	7,19	2,8	20	19	5120	1,94	12,7	27	22	35,8	8,3	11,5	

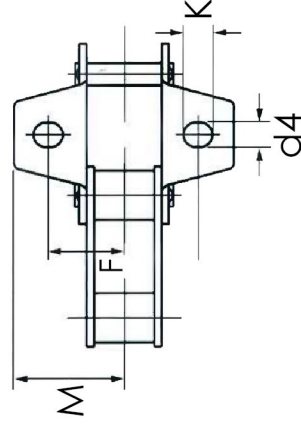
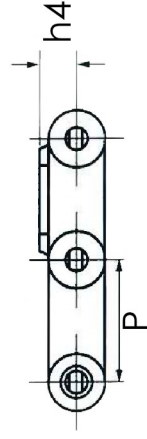
SD (S45 e S5)



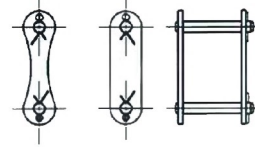
SD (CA550)



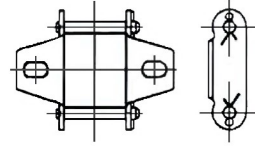
K1 (CA550)



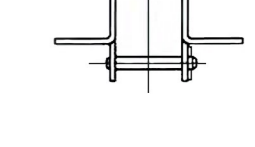
Emenda Simples



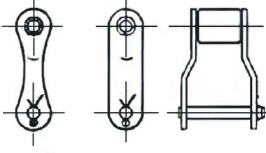
Emenda K1



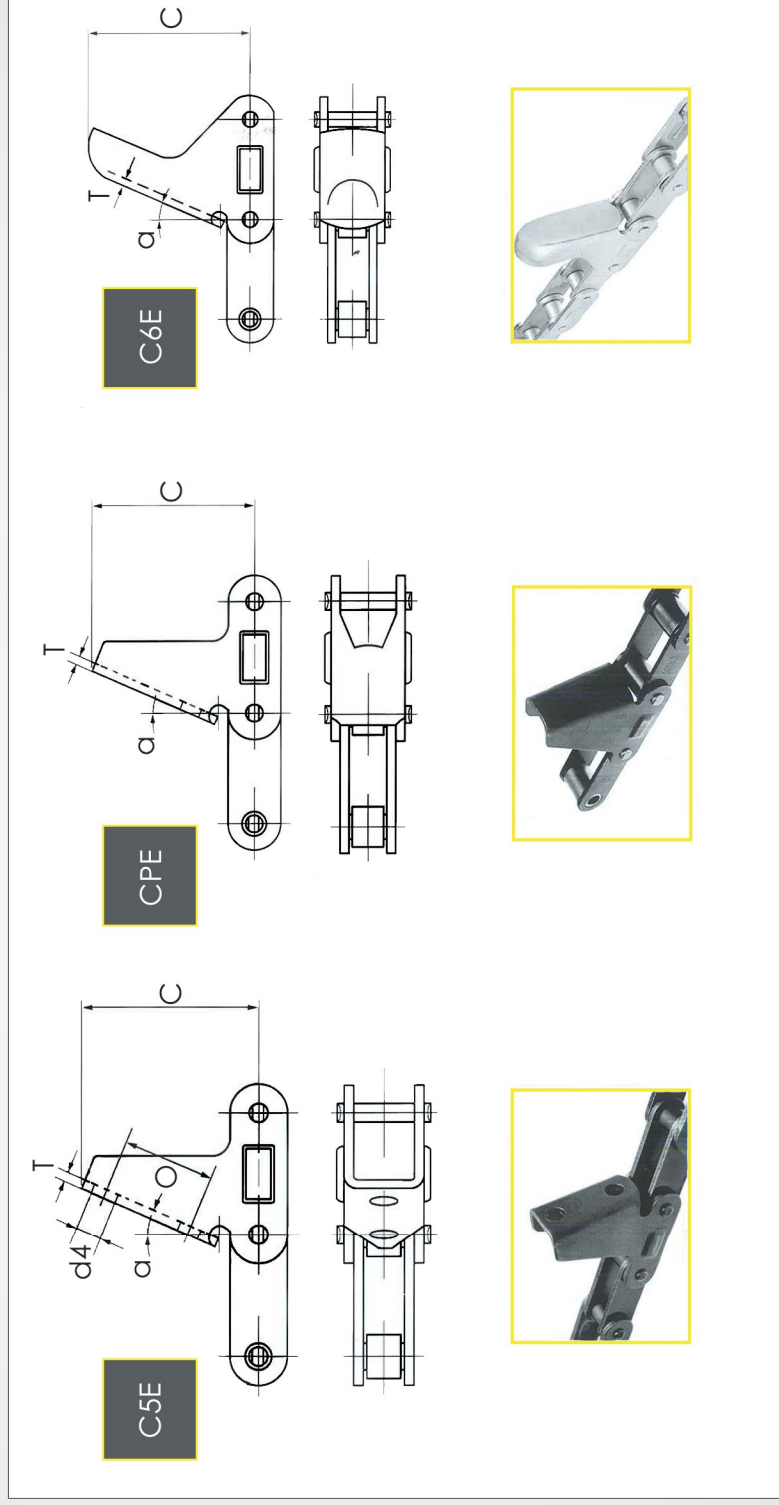
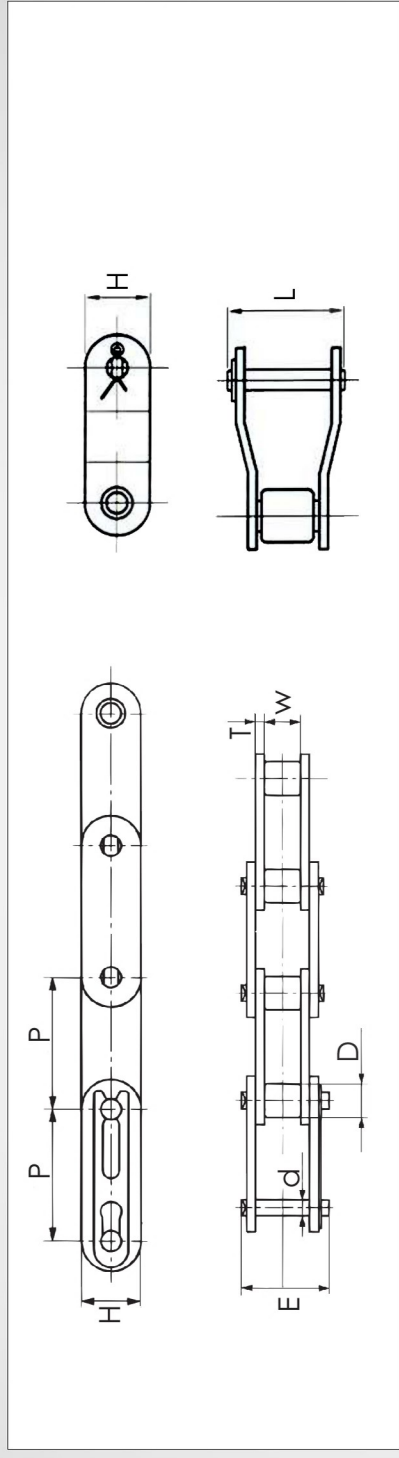
Emenda SD



Redução Simples



# Corrente de Rolo para Plataforma de Milho



Referência	Passo P	Comprimento L	Diâmetro D	Comprimento E	Diâmetro d	Espessura Placa T	Largura entre Placas W	Altura Placa H	Carga Ruptura	Peso Aproximado
									kgf	kg/m
CA-550 CPE	41,40	38,00	16,87	35,00	7,19	2,80	20,00	19,00	5120	1,94
C2060H C6E	38,10	31,60	12,70	29,20	5,94	3,25	12,57	18,00	3647	1,44
C2060H C5E	38,10	31,60	12,70	29,20	5,94	3,25	12,57	18,00	3647	1,44

Adiftamentos				
	C	a	O	d4
CPE	55,6	20°		
C6E	63,5	22,5°		
C5E	57,2	22,5°	38,1	8,5



Rua Waldemar Loureiro Campos, 4731  
Curitiba - PR - Brasil

(41) 3057-7401 - (41) 3057-7383

[www.ircrolamentos.com.br](http://www.ircrolamentos.com.br)

