

Tensores automáticos ROSTA

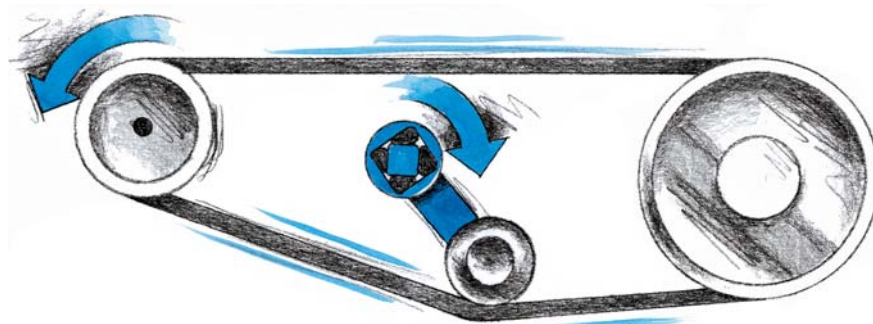
Tensores sin mantenimiento para Correas y Cadenas. Fácil de instalar – disponible en 7 tamaños estándar – amplia gama de accesorios.



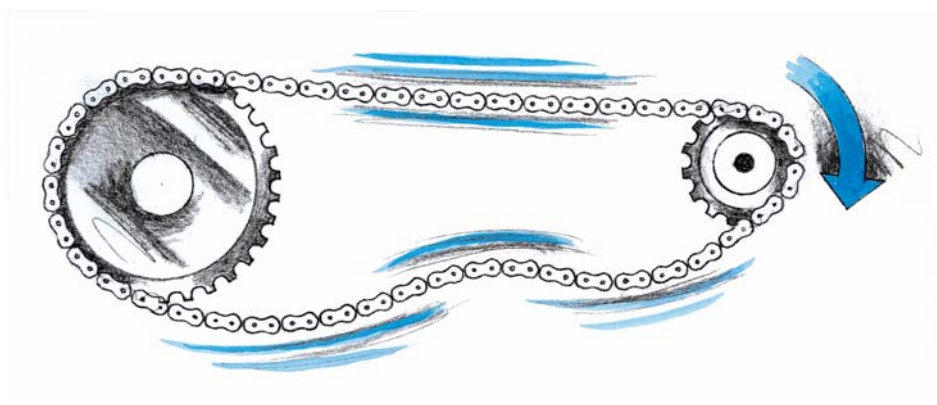
Ventajas de instalar tensores



SE



- Reducen los trabajos de mantenimiento
- Correas siempre tensadas
- Transmisión del par constante
- Alargan la vida útil de las correas



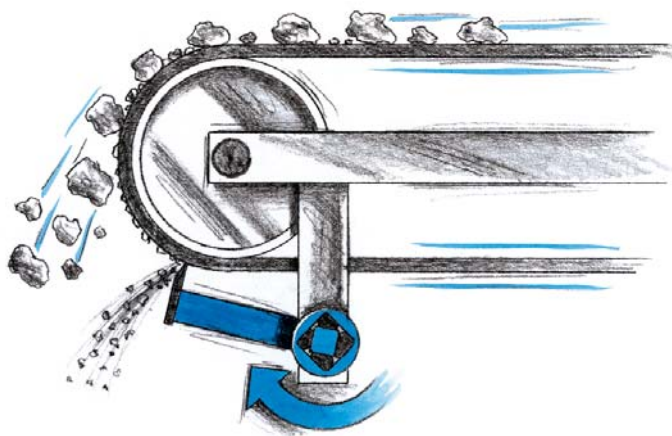
SE-F

- Impiden el efecto polígono en el ramal flojo
- Aumentan el arco de contacto de la cadena
- Amortiguan los tirones
- Eliminan ruidos y vibraciones

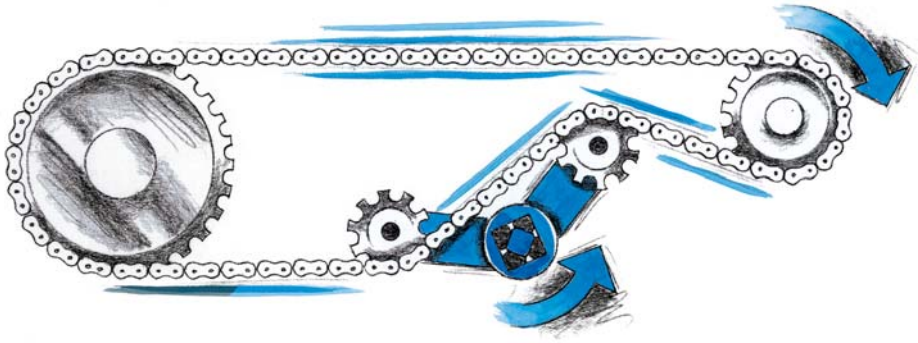


SE-W

- Aseguran una presión constante
- Compensan el desgaste de los rascadores
- Amortiguación efectiva para las vibraciones de la banda
- Eficaz limpieza de la superficie de la cinta

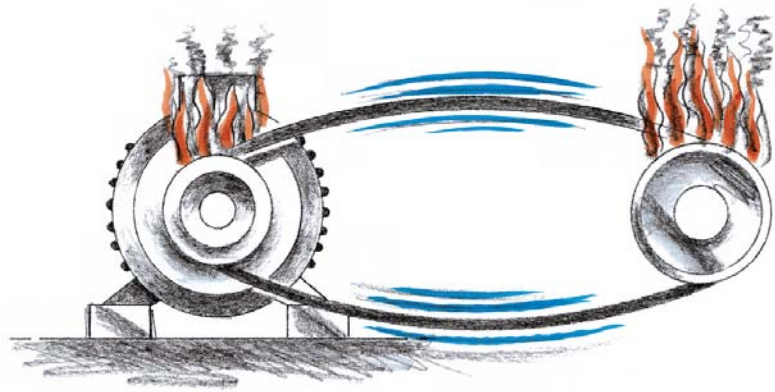


ROSTA en Correas y Cadenas



- Permiten un movimiento suave para cadenas largas
- Reducen el desgaste de rodillos y cojinetes
- Eliminan las vibraciones
- Triple compensación en el ramal flojo de la transmisión con el modelo "Boomerang®"

SE-B



- Compensan el alargamiento de las correas
- Evitan que las correas patinen y se sobrecalienten
- Transmiten una fuerza constante
- Garantizan una mayor vida útil de las correas

SE-I



- La presión de contacto es perfecta y constante
- Libre de mantenimiento y con una larga vida útil
- Precisión en el transporte de piezas
- Es una excelente alternativa a los rodillos tensores

SE-G

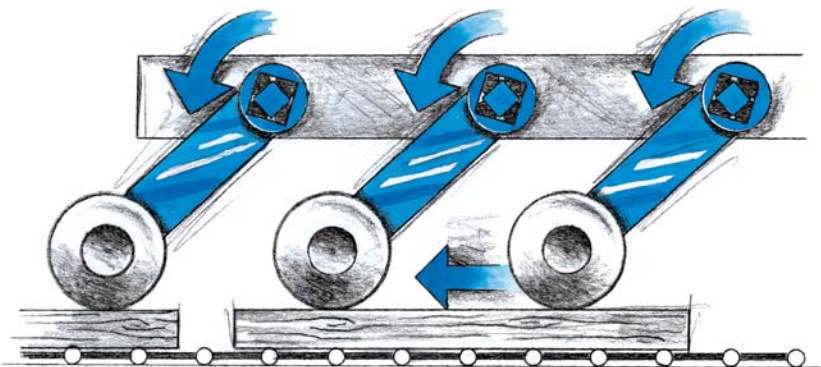

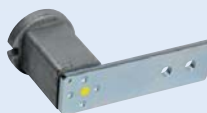







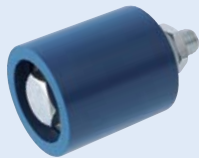
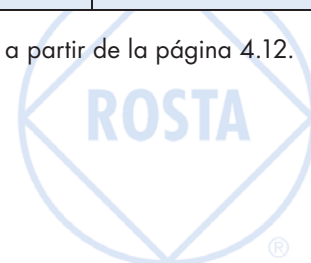


Tabla de selección

	Identificación	Características	Temperatura de funcionamiento	Detalles	Foto	
Tensores estándar	SE Estándar	Acabado lacado azul. Calidad de la goma Rubmix 10.	Fabricado en acero.	-40° hasta +80 °C	Página 4.6	
	SE-G Resistente al aceite	Acabado galvanizado. Calidad de la goma Rubmix 20. Se identifican con un punto amarillo.		-30° hasta +90 °C	Página 4.6	
	SE-W Resistente al calor	Acabado lacado azul. Calidad de la goma Rubmix 40, transmiten una fuerza de tensado de un - 40% Se identifican con un punto rojo.		+80° hasta +120 °C máx.	Página 4.6	
Tensores para aplicaciones especiales	SE-R Brazo reforzado	Brazo y cuerpo tensor soldados especialmente para su uso en motores y compresores. Acabado lacado azul. Se identifican con un punto blanco.	Fabricado en acero, calidad de goma Rubmix 10.	-40° hasta +80 °C	Página 4.6	
	SE-I Acero inoxidable	Para uso en la industria alimentaria y farmacéutica. Material tipo: GX5CrNi19-10. Excepto : SE-I 40 material tipo: X5CrNi18-10.			Página 4.6	
	SE-F Montaje frontal	Para su instalación en lugares de acceso limitado (fijación frontal). Acabado lacado azul. Tornillo de calidad 12.9.			Página 4.7	
	SE-B Boomerang®	Para el tensado de cadenas y correas de gran longitud (triple compensación). Acabado lacado azul.			Página 4.7	
Accesorios para cadenas	Juego de piñón N	Permiten el ajuste para su alineado con la cadena. Rodamiento tipo 2Z/C3, autolubricado.	-40° hasta +100 °C	Página 4.8		
	Piñón N					
Accesorios para cadenas	Juego de patín P	Permiten el uso en ambos lados. Velocidad máxima de la cadena 1.5 m/seg.. Material: POM-H.	-40° hasta +100 °C	Página 4.9		
	Patín P					
Accesorios para correas	Rodillo R	Material: PA 6. Rodamiento tipo 2Z/C3, autolubricado.	-35° hasta +100 °C	Página 4.10		

Para más información sobre piezas personalizadas y ejemplos de instalación, consultar a partir de la página 4.12.



Tecnología de tensado

Los tensores Rosta deben instalarse en una zona rígida y limpia, donde poder colocar el tornillo central. El contacto de la base con la superficie suele ser suficiente para bloquear la correcta posición final. La muesca de bloqueo situada en la base se utiliza para asegurar el tensor en superficies desiguales o deterioradas.

Fuerza de tensado F

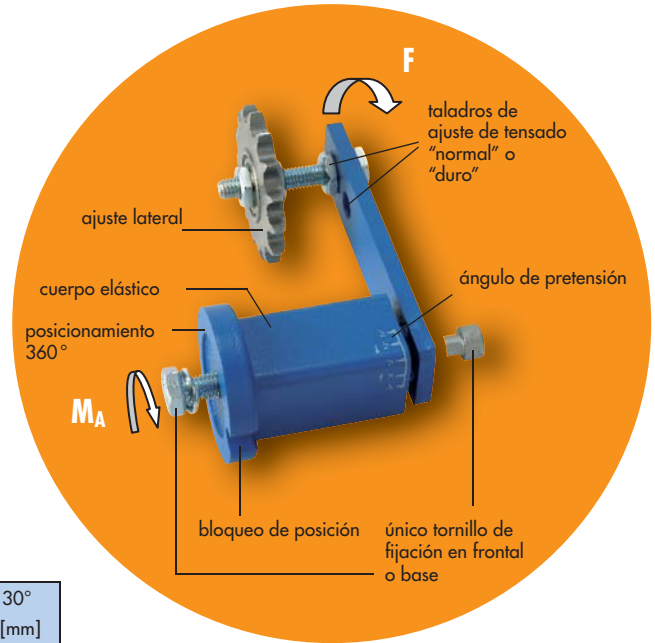
La fuerza de tensado se puede ajustar continuamente. El ángulo máximo de pretensión es de +30°. Tabla de fuerzas para los tipos **SE/SE-G/SE-R/SE-F/SE-I** utilizando la posición "normal" para piñones, patines y rodillos.

Tamaño SE	Pretensión $\leq 10^\circ$		Pretensión $\leq 20^\circ$		Pretensión $\leq 30^\circ$	
	F [N]	s [mm]	F [N]	s [mm]	F [N]	s [mm]
11	15	14	40	28	80	40
15	25	17	65	34	135	50
18	75	17	180	34	350	50
27	150	22	380	44	800	65
38	290	30	730	60	1500	87
45	500	39	1300	78	2600	112
50	750	43	2150	86	4200	125

SE-I 40: ofrece la misma fuerza de tensado que el tamaño SE 38.

SE-W: transmiten una fuerza de tensado de un -40%. (Rubmix 40)

Utilizando la posición «dura» del brazo tensor, la fuerza de tensado aumenta en un 25%.



Par de apriete M_A para el tornillo de fijación

Tabla de tensado para el tornillo de fijación central (suministrado con el tensor)

	Calidad 8.8	Calidad 12.9 sólo en modelo SE-F
M6	10 Nm	17 Nm
M8	25 Nm	41 Nm
M10	49 Nm	83 Nm
M12	86 Nm	145 Nm
M16	210 Nm	355 Nm
M20	410 Nm	690 Nm
M24	750 Nm	

Instrucciones de montaje

Para más información sobre el montaje, consultar páginas 4.9-4.11.

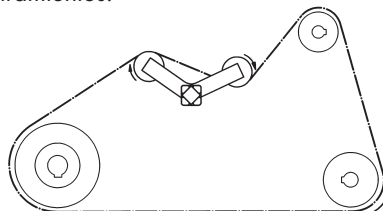
Configuración Z con piñón o patín.

En los casos en que se hace inevitable el montaje en la parte exterior del brazo, la distancia de montaje «Z» será la mínima para evitar la pérdida del paralelismo del tensor. En estos casos no hay que sobrepasar el ángulo de tensado máximo $\sim 20^\circ$.



Para tensores SE-B Boomerang®

En transmisiones largas de cadena o correa, se recomienda el uso de varios tensores en el tramo de retorno, con el fin de compensar los grandes estiramientos. El tensor tipo «Boomerang®» incorpora un doble brazo que, montados con dos piñones de cadena o combinados con una polea y un rodillo para correas, ofrecen una triple compensación de los estiramientos.



Montaje del tensor

Ajuste el tornillo de fijación. Coloque la llave sobre el cuerpo cuadrado del tensor y presione en el sentido deseado hasta llegar al tensado requerido. Apriete definitivamente el tornillo de fijación según el par apriete M_A indicado en la tabla.

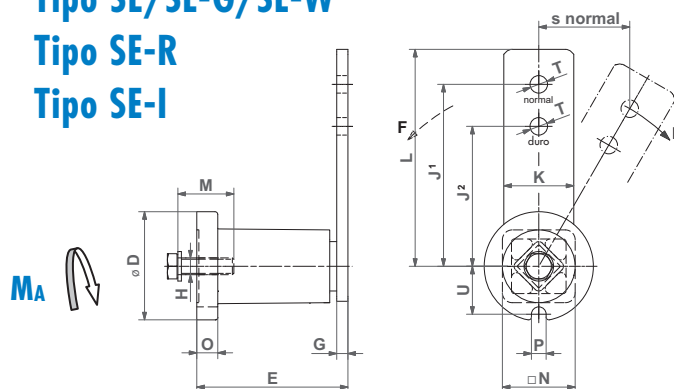


Tensores automáticos

Tipo SE/SE-G/SE-W

Tipo SE-R

Tipo SE-I



Tensores estándar tipo SE/SE-G/SE-W

Tipo	Art. N°	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	T	U	Peso [kg]
SE 11 SE 11-G	06 011 001 06 013 201	35	51 ⁺¹ _{-0.5}	5	M6	80	60	20	90	20	22	6	8	8.5	16.5	0.2
SE 15 SE 15-G SE 15-W	06 011 002 06 013 202 06 015 002	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M8	100	80	25	112.5	25	30	8	8.5	10.5	20.8	0.4
SE 18 SE 18-G SE 18-W	06 011 003 06 013 203 06 015 003	58	79 ^{+1.5} _{-0.5}	7	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.6
SE 27 SE 27-G SE 27-W	06 011 004 06 013 204 06 015 004	78	108 ⁺² _{-0.5}	8	M12	130	100	50	155	40	52	15	10.5	12.5	34.3	1.7
SE 38 SE 38-G SE 38-W	06 011 005 06 013 205 06 015 005	95	140 ⁺² _{-0.5}	10	M16	175	140	60	205	40	66	15	12.5	20.5	42.0	3.6
SE 45 SE 45-G SE 45-W	06 011 006 06 013 206 06 015 006	115	200 ⁺³ ₋₁	12	M20	225	180	70	260	50	80	18	12.5	20.5	52.0	6.4
SE 50 SE 50-G SE 50-W	06 011 007 06 013 207 06 015 007	130	210 ⁺³ ₋₁	20	M24	250	200	80	290	60	87	20	17	20.5	57.5	9.0

SE-R Tensor con brazo reforzado

Tipo	Art. N°	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	T	U	Peso [kg]
SE-R 15	06 011 702	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M8	100	80	25	112.5	25	30	8	8.5	10.5	20.8	0.4
SE-R 18	06 011 703	58	79 ^{+1.5} _{-0.5}	7	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.6

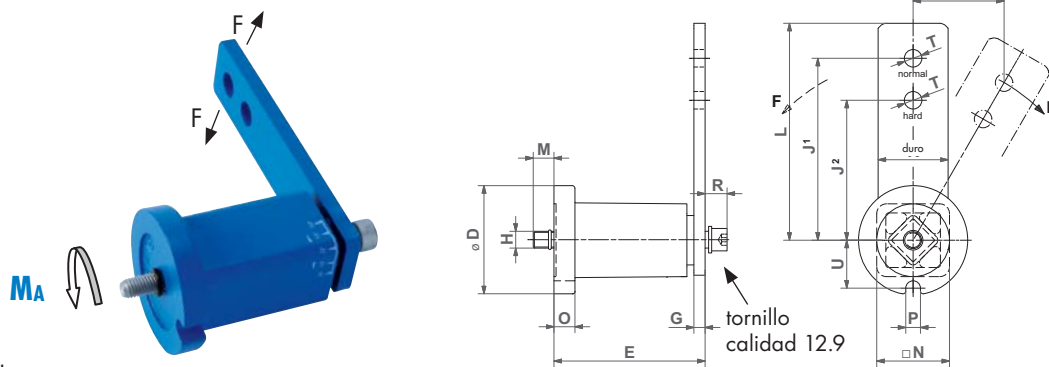
SE-I Tensor de acero inoxidable, INOX

Tipo	Art. No.	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	T	U	Peso [kg]
SE-I 15	06 071 111	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M8	100	80	25	112.5	25	30	8	8.5	10.5	20.8	0.4
SE-I 18	06 071 112	58	79 ^{+1.5} _{-0.5}	7	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.7
SE-I 27	06 071 113	78	108 ⁺² _{-0.5}	8	M12	130	100	50	155	40	52	15	10.5	12.5	34.3	2.1
SE-I 40	06 071 104	100	140 ⁺² _{-0.5}	10	M16	175	140	70	205	40	70	15	12	20.5	41.5	3.8

Para información adicional, consultar páginas 4.4-4.5.

Tensores automáticos

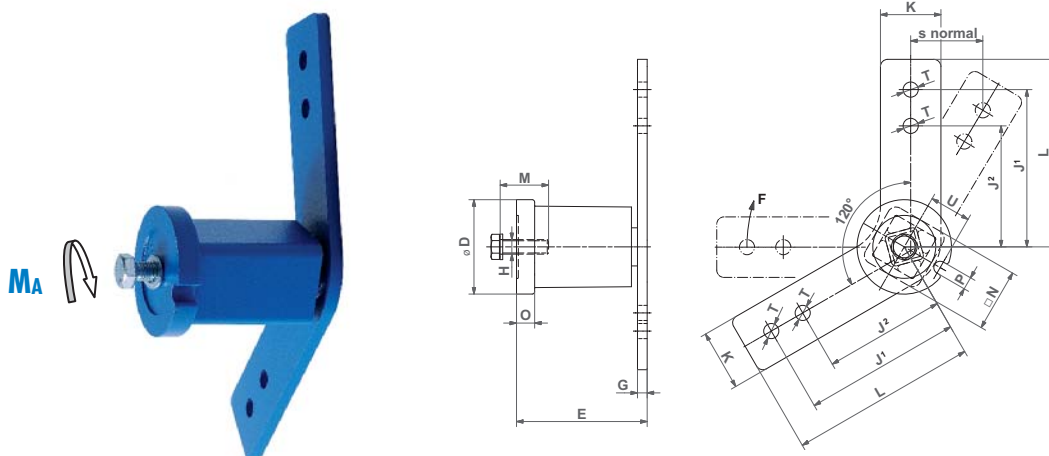
Tipo SE-F



Tensor de montaje frontal

Tipo	Art. N°	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M ca.	N	O	P	R	T	U	Peso [kg]
SE-F 15	06 061 002	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M6	100	80	25	112.5	12	30	8	8.5	10	10.5	20.8	0.4
SE-F 18	06 061 003	58	79 ^{+1.5} _{-0.5}	7	M8	100	80	30	115	18	35	10.5	8.5	11	10.5	25.3	0.7
SE-F 27	06 061 004	78	108 ⁺² _{-0.5}	8	M10	130	100	50	155	17	52	15	10.5	15	12.5	34.3	1.9
SE-F 38	06 061 005	95	140 ⁺² _{-0.5}	10	M12	175	140	60	205	16	66	15	12.5	17	20.5	42.0	3.7
SE-F 45	06 061 006	115	200 ⁺³ ₋₁	12	M16	225	180	70	260	32	80	18	12.5	24	20.5	52.0	6.9
SE-F 50	06 061 007	130	210 ⁺³ ₋₁	20	M20	250	200	80	290	23	87	20	17	27	20.5	57.5	10.1

Tipo SE-B Boomerang®

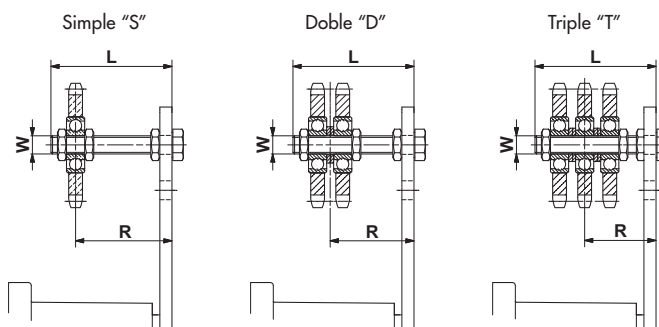


Tipo	Art. N°	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	T	U	Peso [kg]
SE-B 18	06 021 003	58	78 ^{+1.5} _{-0.5}	6	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.8
SE-B 27	06 021 004	78	108 ⁺² _{-0.5}	8	M12	130	100	50	155	40	52	15	10.5	12.5	34.3	2.1

Para información adicional, consultar páginas 4.4-4.5.



Juego de piñón tipo N Piñón tipo N

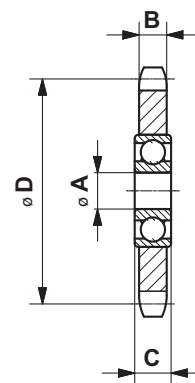


Juego de piñón tipo N

Tipo de cadena ANSI DIN 8187		Tipo	Art. N°	N° de dientes	W	L	Par de apriete [Nm]	Rango de ajuste lateral R	Tamaño SE	Peso [kg]
Simple "S"										
35	ISO 06 B-1	N3/8"-10 S	06 510 001	15	M10	55	20	22-43 / 23-43	15/18	0.15
40	ISO 08 B-1	N1/2"-10 S	06 510 002	15	M10	55	20	23-44	18	0.20
50	ISO 10 B-1	N5/8"-12 S	06 510 003	15	M12	80	35	27-65	27	0.35
60	ISO 12 B-1	N3/4"-12 S	06 510 004	15	M12	80	35	27-65	27	0.55
60	ISO 12 B-1	N3/4"-20 S	06 510 005	15	M20	100	172	40-80	38	0.85
80	ISO 16 B-1	N1"-20 S	06 510 006	13	M20	100	172	40-80	38	1.25
100	ISO 20 B-1	N1 1/4"-20 S	06 510 007	13	M20	100	172	40-80 / 48-80	45 / 50	2.00
120	ISO 24 B-1	N1 1/2"-20 S	06 510 008	11	M20	140	172	40-120 / 48-120	45 / 50	2.35
Doble "D"										
35	ISO 06 B-2	N3/8"-10 D	06 520 001	15	M10	55	20	27-39 / 28-39	15/18	2.00
40	ISO 08 B-2	N1/2"-10 D	06 520 002	15	M10	55	20	30-37	18	0.35
50	ISO 10 B-2	N5/8"-12 D	06 520 003	15	M12	80	35	36-57	27	0.60
60	ISO 12 B-2	N3/4"-12 D	06 520 004	15	M12	80	35	37-56	27	1.05
60	ISO 12 B-2	N3/4"-20 D	06 520 005	15	M20	120	172	50-90	38	1.35
80	ISO 16 B-2	N1"-20 D	06 520 006	13	M20	120	172	55-84	38	2.10
100	ISO 20 B-2	N1 1/4"-20 D	06 520 007	13	M20	140	172	60-102 / 68-102	45 / 50	3.60
120	ISO 24 B-2	N1 1/2"-20 D	06 520 008	11	M20	140	172	65-97 / 73-97	45 / 50	4.25
Triple "T"										
35	ISO 06 B-3	N3/8"-10 T	06 530 001	15	M10	70	20	33-48	18	0.25
40	ISO 08 B-3	N1/2"-12 T	06 530 002	15	M12	80	35	41-51	27	0.50
50	ISO 10 B-3	N5/8"-12 T	06 530 003	15	M12	80	35	43-50	27	0.95
50	ISO 10 B-3	N5/8"-20 T	06 530 004	15	M20	120	172	56-84	38	1.25
60	ISO 12 B-3	N3/4"-20 T	06 530 005	15	M20	120	172	59-80	38	1.50
80	ISO 16 B-3	N1"-20 T	06 530 006	13	M20	160	172	74-108	45	2.90
100	ISO 20 B-3	N1 1/4"-20 T	06 530 007	13	M20	160	172	78-105 / 86-105	45 / 50	5.20
120	ISO 24 B-3	N1 1/2"-20 T	06 530 008	11	M20	180	172	90-111 / 98-111	45 / 50	6.20

Piñón tipo N

Tipo de cadena ANSI DIN 8187		Tipo	Art. N°	N° de dientes	A	B	C	D	Peso [kg]
35	ISO 06 B	N3/8"-10	06 500 001	15	10	5.3	9	45.81	0.06
40	ISO 08 B	N1/2"-10	06 500 002	15	10	7.2	9	61.08	0.15
40	ISO 08 B	N1/2"-12	06 500 003	15	12	7.2	12	61.08	0.15
50	ISO 10 B	N5/8"-12	06 500 004	15	12	9.1	12	76.36	0.27
50	ISO 10 B	N5/8"-20	06 500 005	15	20	9.1	15	76.36	0.29
60	ISO 12 B	N3/4"-12	06 500 006	15	12	11.1	12	91.63	0.47
60	ISO 12 B	N3/4"-20	06 500 007	15	20	11.1	15	91.63	0.47
80	ISO 16 B	N1"-20	06 500 008	13	20	16.1	15	106.14	0.88
100	ISO 20 B	N1 1/4"-20	06 500 009	13	20	18.5	15	132.67	1.60
120	ISO 24 B	N1 1/2"-20	06 500 010	11	20	24.1	15	135.23	1.93

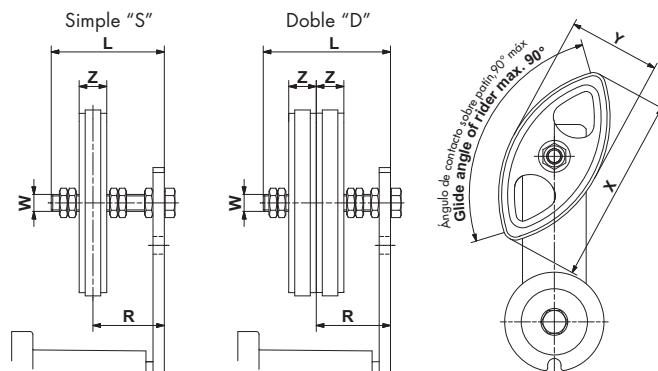


para cadenas

Juego de patín tipo P

Patín tipo P

Para un posicionamiento correcto de Patín, le recomendamos que lo coloque entre dos tuercas, aseguradas entre sí, con un poco de juego para que gire en la posición de trabajo.

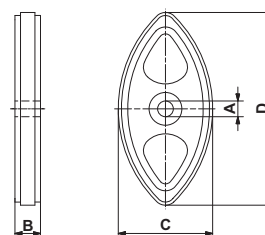


Juego de patín tipo P

Tipo de cadena ANSI DIN 8187		Tipo	Art. N°	W	L	X	Y	Z	Par de apriete [Nm]	Rango de ajuste lateral R	Tamaño SE	Peso [kg]
Simple "S"												
35	ISO 06 B-1	P3/8"-8 S	06 550 001	M8	45	74	37	10.2	11	19-34	11	0.05
40	ISO 08 B-1	P1/2"-10 S	06 550 002	M10	55	96	48	13.9	20	23-41	15/18	0.10
50	ISO 10 B-1	P5/8"-10 S	06 550 003	M10	55	126	63	16.6	20	24-39	18	0.12
60	ISO 12 B-1	P3/4"-12 S	06 550 004	M12	80	148	72	19.5	35	30-61	27	0.18
Doble "D"												
35	ISO 06 B-2	P3/8"-8 D	06 560 001	M8	45	74	37	10.2	11	25-30	11	0.07
40	ISO 08 B-2	P1/2"-10 D	06 560 002	M10	55	96	48	13.9	20	30-34	15/18	0.12
50	ISO 10 B-2	P5/8"-10 D	06 560 003	M10	70	126	63	16.6	20	34-46	18	0.17
60	ISO 12 B-2	P3/4"-12 D	06 560 004	M12	80	148	72	19.5	35	40-52	27	0.26

Patín tipo P

Tipo de cadena ANSI DIN 8187		Tipo	Art. N°	A ^{+0.2} ₀	B	C	D	Peso [kg]
35	ISO 06 B	P3/8"	06 540 001	8	10.2	37	74	0.02
40	ISO 08 B	P1/2"	06 540 002	10	13.9	48	96	0.03
50	ISO 10 B	P5/8"	06 540 003	10	16.6	63	126	0.05
60	ISO 12 B	P3/4"	06 540 004	12	19.5	72	148	0.07

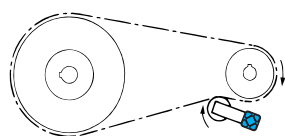


Instrucciones de montaje para transmisiones de cadena

Véase también instrucciones complementarias en página 4.5.

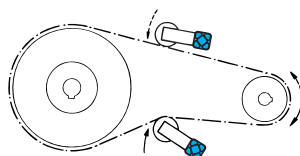
Posición estándar

Los tensores ROSTA se montan en la parte floja de la transmisión, tan cerca como sea posible del piñón motriz y guiando la cadena desde su parte exterior. La posición ideal del brazo quedaría lo más paralela posible a la cadena. Para tramos largos de cadena, recomendamos la instalación de varios tensores o el tensor tipo «Boomerang®» con el fin de compensar el elevado estiramiento de la cadena.



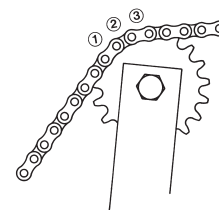
Cadena reversible

En transmisiones de cadenas reversibles, se recomienda instalar un tensor a cada lado. En estas aplicaciones, el tensado máximo ha de ser de 20° (en lugar de los 30°), reservando 10° para su retroceso en cada cambio de dirección.



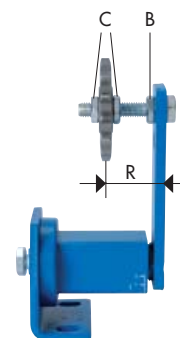
Engranado de la cadena

Cuando tensamos por primera vez, al menos 3 dientes del piñón deben engranar con la cadena. La distancia entre el piñón Tensor y el siguiente piñón debe ser como mínimo de 3 eslabones.



Ajuste lateral

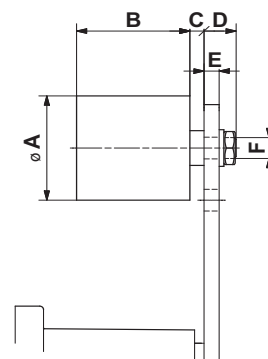
Mantenemos la posición del piñón o patín entre las dos tuercas de bloqueo (C), ajustando la distancia «R» conseguiremos una alineación exacta sobre la cadena. La tuerca «B» se mantiene siempre bloqueada.





Accesorios para correas

Rodillo tensor Tipo R



Tipo	Art. N°	Velocidad máxima [rpm]	Ancho de correa máx.	A	B	C	D	E máx.	F	Par de apriete [Nm]	Tamaño SE	Peso [kg]
R 11	06 580 001	8000	30	30	35	2	14	5	M8	20	11	0.08
R 15/18	06 580 002	8000	40	40	45	6	16	7	M10	20	15/18	0.17
R 27	06 580 003	6000	55	60	60	8	17	8	M12	35	27	0.40
R 38	06 580 004	5000	85	80	90	8	25	10	M20	160	38	1.15
R 45	06 580 005	4500	130	90	135	10	27	12	M20	160	45	1.75

Instrucciones para transmisiones de correa tipo V

a) Selección del tamaño del tensor ROSTA

Correa tipo V	Ancho [mm]	Alto [mm]	Diámetro polea menor [mm]	Fuerza inicial F_1^{**} [N]	Fuerza de funcionamiento F_F^{**} [N]	Tamaño SE* (sin SE-W y SE-B)				
						1 correa	2 correas	3 correas	4 correas	5 correas
XPZ, SPZ	10	8	56-71	20	16	11	18	18	18	18
			75-90	22	18	11	18	18	18	27
			95-125	25	20	15	18	18	18	27
			≥ 125	28	22	15	18	18	27	27
XPA, SPA	13	10	80-100	28	22	15	18	18	27	27
			106-140	38	30	15	18	27	27	27
			150-200	45	36	18	18	27	27	27
			≥ 200	50	40	18	18	27	27	38
XPB, SPB	16	13	112-160	50	40	18	18	27	27	38
			170-224	62	50	18	27	27	38	38
			236-355	77	62	18	27	38	38	38
			≥ 355	81	65	18	27	38	38	38
XPC, SPC	22	18	224-250	87	70	18	27	38	38	38
			265-355	115	92	27	38	38	45	45
			≥ 375	144	115	27	38	38	45	45
Z	10	6	56-100	5-7.5		11	11	11	15	15
A	13	8	80-140	10-15		11	15	18	18	18
B	17	10	125-200	20-30		15	18	18	27	27
C	22	12	200-400	40-60		18	27	27	38	38
D	32	19	355-600	70-105		18	27	38	38	45

* Criterio básico de selección:

F fuerza de tensado resultante de un ángulo pretensión de 20° (ver tabla en página 4.5)

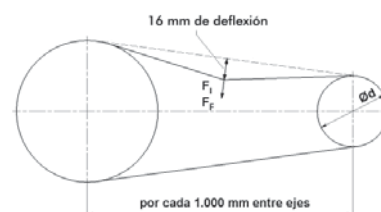
F_1 test de fuerza inicial del fabricante

z número de correas

2 duplicar para evitar posibles deslizamientos durante el arranque

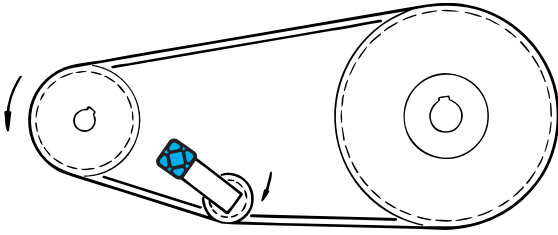
** Fuerza de tensado requerida para una desviación de 16mm por cada 1000mm de distancia entre ejes. Interpolarse el valor para distancias mayores o menores.

$$F = F_1 \cdot z \cdot 2$$



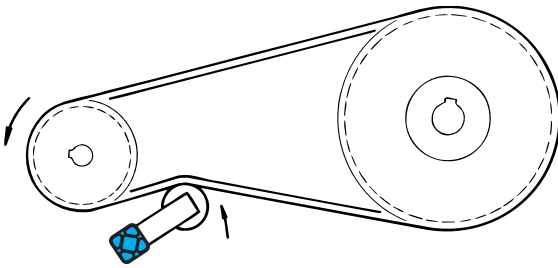
b) Tipos de tensado

Para información adicional, consultar página 4.5.



Tensado en la parte "interior" con poleas trapezoidales

- En transmisiones donde la distancia entre centros es muy grande, se recomienda utilizar una polea de canal más profundo junto al tensor.
- Instalar en el tramo holgado de la correa por su parte interior. Asegurar que las correas mantienen contacto suficiente sobre la polea motriz.



Tensado en la parte "exterior" con rodillo

- El diámetro del rodillo ha de ser como mínimo $\frac{2}{3}$ del diámetro de la polea pequeña.
- El ancho del rodillo deberá ser un 20% superior al ancho de la correa o total de correas.
- Instalar en el tramo holgado de la correa por su parte exterior. Asegurar que las correas mantienen contacto suficiente sobre la polea motriz.

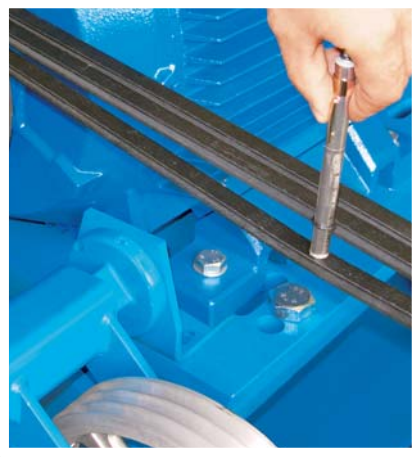
c) Procedimiento para controlar la tensión de la correa

Proceder según lo explicado en páginas 4.5 y 4.10-4.11.

Existen varios instrumentos para calcular la fuerza de tensión de las correas tipo V. **No es recomendado realizar la comprobación manualmente, provocará un error de cálculo y la correa se desgastará prematuramente.**



Téster Optikrik de **Optibelt**



Lápiz de presión de **Gates**



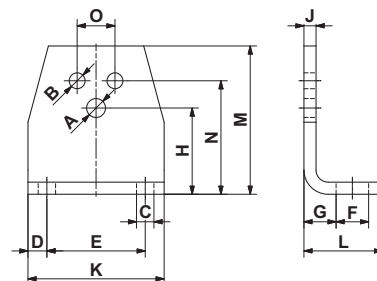
Téster medidor infrarrojo de frecuencia

Re-tensado de correas: Generalmente no será necesario un nuevo tensado. Sin embargo, se recomienda realizar un test de tensado días después de su puesta en marcha, pasado el tiempo de rodaje de las correas (según tabla en página 4.10).

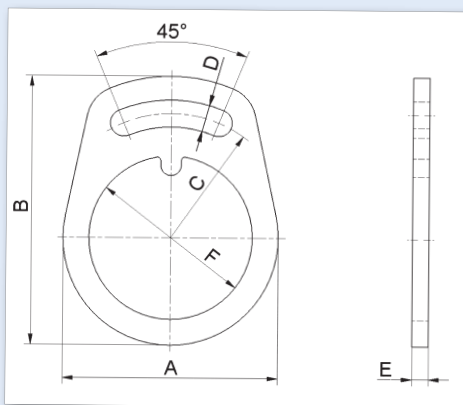
Dispositivo de tensado y accesorios ROSTA, adaptados a cada cliente

Brida de montaje tipo WS

Para el fácil montaje de los tensores estándar ROSTA (excepto SE 50).



Tipo	Art. N°	Para tensor tipo SE	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	O	Peso[kg]
WS 11	06 590 001	11	6.5	5.5	7	7.5	30	13	11.5	27	4	45	30	46	35	10	0.08
WS 15	06 590 002	15	8.5	6.5	7	7.5	40	13	13.5	34	5	55	32	58	44	12	0.15
WS 18	06 590 003	18	10.5	8.5	9.5	10	50	15.5	16.5	43	6	70	38	74	55	20	0.28
WS 27	06 590 004	27	12.5	10.5	11.5	12.5	65	21.5	21	57	8	90	52	98	75	25	0.70
WS 38	06 590 005	38	16.5	12.5	14	15	80	24	21	66	8	110	55	116	85	35	0.90
WS 45	06 590 006	45	20.5	12.5	18	20	100	30	26	80	10	140	66	140	110	40	1.80

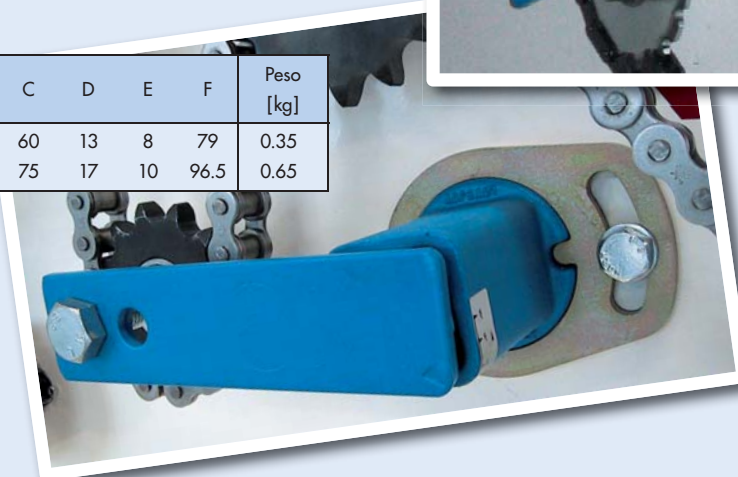


Brida de seguridad SS27 y SS38

Fija y mejora la superficie de contacto con la base. Es de gran ayuda para la fijación y tensado en superficies irregulares o deterioradas.

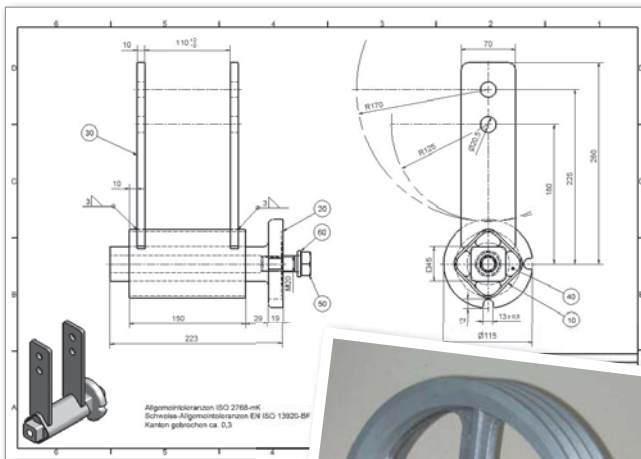
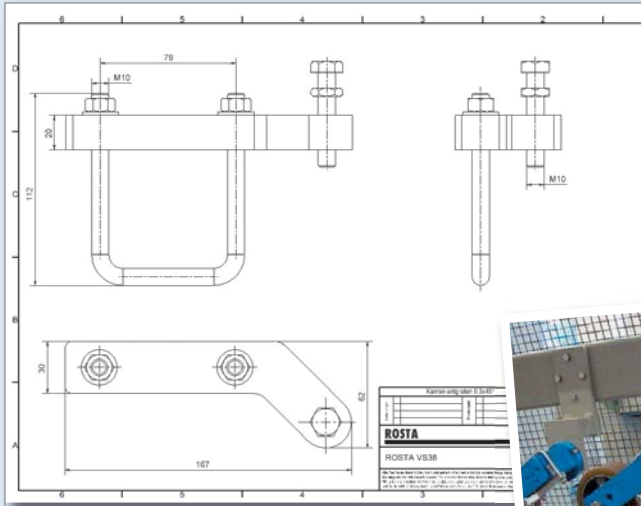


Tipo	Art. N°	Para tensor tipo SE	A	B	C	D	E	F	Peso [kg]
SS 27	06 618 400	27	104	130	60	13	8	79	0.35
SS 38	06 618 394	38	128	161	75	17	10	96.5	0.65



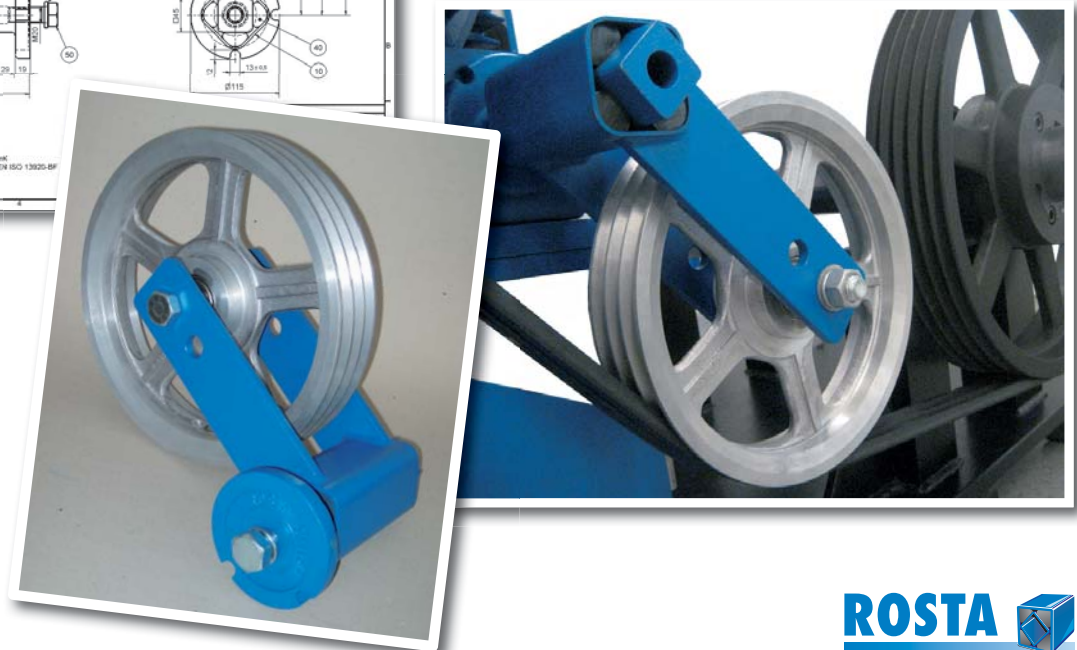
Sistema de guía de rodillos con tensor SE y brida de pretensión VS

Asegura y limita el recorrido del rodillo, permitiendo un ángulo de ajuste entre 0-15° (disponible para todos los tamaños de SE).



DAT (Tensor de doble brazo reforzado)

Para transmisiones con fuerzas de tensado muy elevadas, recomendamos usar el tensor de doble brazo. Este tensor evita el problema de alineado, ya que la polea siempre permanece paralela.

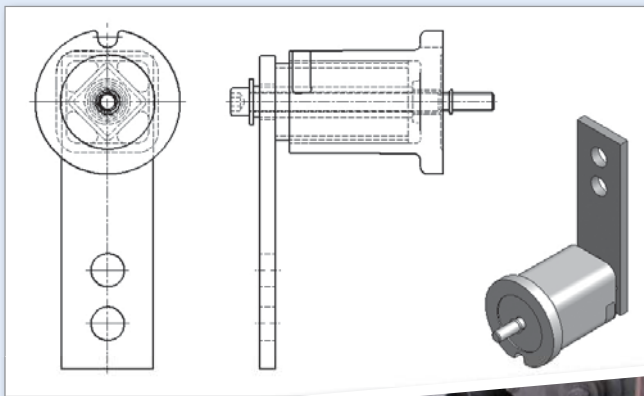
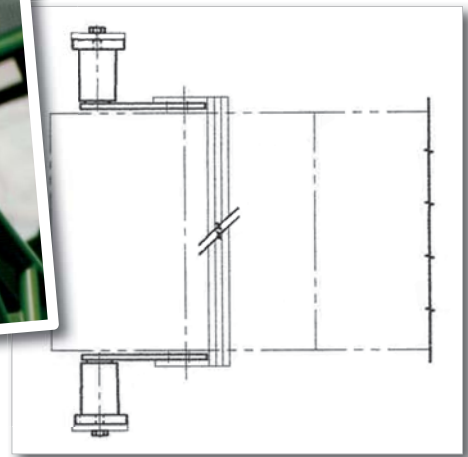
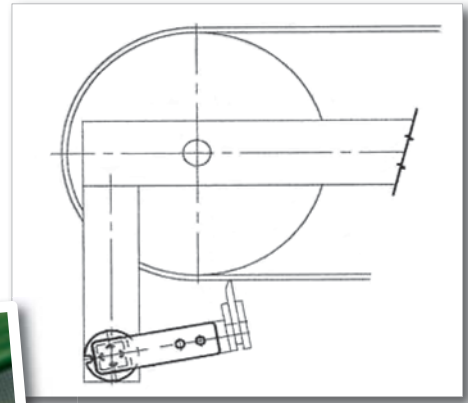


Rascador de banda para cinta transportadora con tensores SE

Limpia y evita el deterioro de las cintas transportadoras, eliminando las partículas no deseadas,

Para anchos de cinta:

- 400–600 mm = 2 unidades **SE 18**
- 600–800 mm = 2 unidades **SE 27**
- 800–1000 mm = 2 unidades **SE 38**
- 1000–1300 mm = 2 unidades **SE 45**



Tensor automático ROSTA tipo SE-F (W) 38 para el sector del autobús

Hoy en día, casi todos los autocares y autobuses para el transporte de pasajeros están equipados con un sistema de aire acondicionado.

El motor Diesel del vehículo es el encargado de transmitir la potencia al compresor de frío a través de correas tipo V o Poly-V. Estos sistemas de transmisión de correas, han de poder ofrecer un libre deslizamiento de las correas para asegurar la plena capacidad de potencia del compresor.

ROSTA ha diseñado para esta aplicación específica un tensor resistente a altas temperaturas, potente y compacto, y con un largo recorrido de desplazamiento.

Diferentes versiones disponibles. Por favor, no dude en ponerse en contacto con ROSTA.



Embalaje para su correcta distribución y transporte

Solicite su tensor ROSTA tipo SE en cajas.

Cantidad por caja:	SE 11	=	30 unidades
	SE 15	=	20 unidades
	SE 18	=	15 unidades
	SE 27	=	10 unidades



Tensores de cadena y correa ROSTA una historia de éxito !

En 1961, un empleado de ROSTA buscaba la mejor manera de tensar la correa de un gran ventilador. Sin dudar, cortó una vieja suspensión de caucho ROSTA en dos, y añadió un brazo-palanca y un rodillo... - el tensor automático de correa había nacido.

La sencillez, la ausencia de mantenimiento y el tensado automático de los tensores ROSTA provocó su rápida difusión en la industria, y gracias a un buen plan de marketing y comercialización, aumentó su demanda por todo el mundo.

Hoy en día, ROSTA AG fabrica cientos de miles de los tensores "azules".

La fabricación de nuestros compuestos de goma se realiza según los estándares de calidad más rigurosos, siguiendo un largo y meticuloso proceso de selección de materiales y una composición única que garantiza el uso prolongado de nuestros tensores bajo las condiciones más severas.

¡ Tensores ROSTA, la mejor solución para el tensado de correas y cadenas !



Aplicaciones de tensado

Algunos ejemplos:



Tensores



ROSTA 
swinging solutions