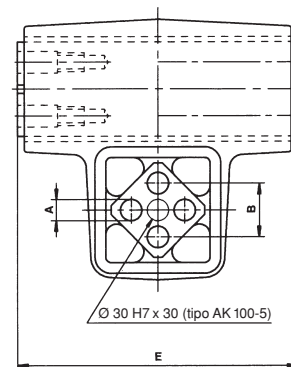
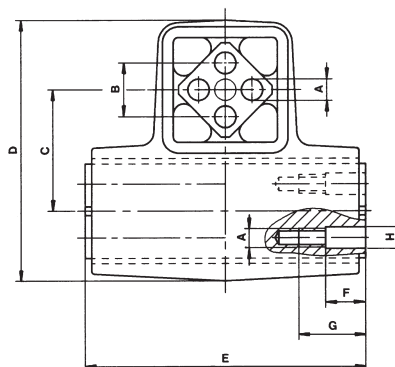
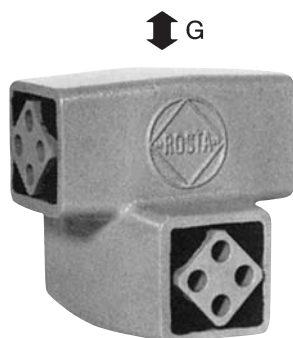




## Junta universal

## Tipo AK



Art. nº	Tipo	G = máx. carga en N por soporte	$n_{err}$ max. $min^{-1}$ a $\pm 5^\circ$	A	B	C	D	$E_{-0.3}^0$	F	G	ØH	Peso en kg
07 061 001	AK 15	160	1200	$5_{-0}^{+0.5}$	$10^{\pm 0.2}$	27	54	65	-	-	-	0.40
07 061 002	AK 18	300	800	$6_{-0}^{+0.5}$	$12^{\pm 0.3}$	32	64	85	-	-	-	0.60
07 061 003	AK 27	800	800	$8_{-0}^{+0.5}$	$20^{\pm 0.4}$	45	97	105	-	-	-	1.90
07 061 004	AK 38	1600	800	$10_{-0}^{+0.5}$	$25^{\pm 0.4}$	60	130	130	-	-	-	3.70
07 061 005	AK 45	3000	600	$12_{-0}^{+0.5}$	$35^{\pm 0.5}$	72	156	160	-	-	-	4.50
07 061 011	AK 50	5600	400	M12	$40^{\pm 0.5}$	78	172	210	40	70	12.25	11.40
07 061 007	AK 60	10000	300	M16	45	100	200	310	50	80	16.50	31.00
07 061 008	AK 80	20000	150	M20	60	136	272	410	50	90	20.50	73.00
07 061 009	AK 100-4	30000	100	M24	75	170	340	410	50	100	25	124.00
07 061 010	AK 100-5	40000	100	M24	75	170	340	510	50	100	25	148.00

Para la fijación de las secciones interiores de las juntas universales sugerimos pasadores roscados para los tipos desde el AK15 al AK 45. Para los tamaños desde AK 50 al AK 100 es recomendable emplear tornillos de calidad 8.8.

El perfil interior desde los AK 50 a los AK 100 vienen con agujeros roscados, para poder fijar mediante tornillos.

### Material

Los elementos tipo AK 27, 38, 45, 50 y 100-4 están fabricados en fundición nodular, los restantes mediante soldadura. Los perfiles interiores del tamaño AK15 al AK 50 son de aleación ligera; los tamaños AK 60, 80 y 100 se montan con perfiles de acero.

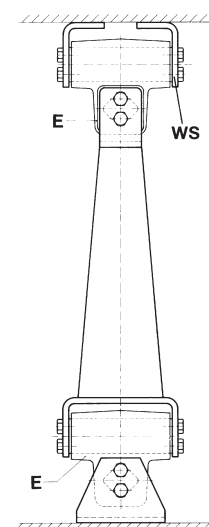


## Junta universal

## Tipo AK

### Soporte para junta universal

Para obtener una carga torsional uniforme en todas las Unidades, las juntas universales deben fijarse de modo que las unidades interiores E estén a 90° una de la otra. La unión entre las dos juntas universales AK deberá adaptarse en altura a cada instalación (suministro del cliente). Hasta el tamaño 45 se puede utilizar los Soportes tipo WS. Recomendamos fijar la sección interior mediante tornillos de cabeza hexagonal de calidad 8.8.



### Recomendaciones de montaje

El ángulo de oscilación  $\alpha$  no debe exceder de  $\pm 10^\circ$  ( $\pm 5^\circ$ ), si es necesario, nos mantendremos dentro de este ángulo alargando la longitud de brazo X. Para evitar desviaciones y esfuerzos cardánicos se colocarán las Unidades superiores de las juntas universales a la altura del centro de gravedad S de la criba.

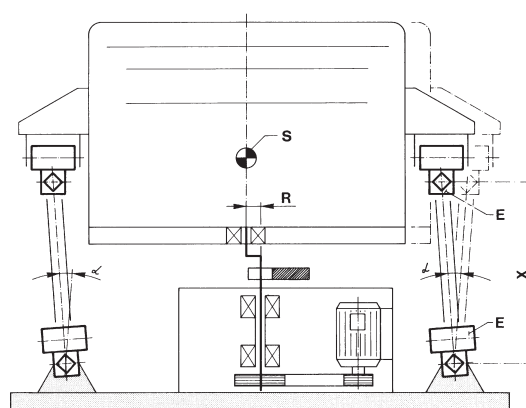
### Cálculo típico

Peso total Oscilante m	= 1600 kg
Radio excéntrico R	= 25 mm
Altura del brazo X	= 800 mm
Angulo de Oscilación $\alpha$	= 3.6°
Velocidad $n_{err}$	= 230 min <sup>-1</sup>
Número de Juntas universales z	= 4 piezas

Máxima carga dinámica por soporte  $G = \frac{1600 \cdot 9.81 \cdot 1.25^*}{4} = 4905 \text{ N}$

**Seleccionado:** 4 soportes, cada uno formado por 2 AK 50 = 8 AK 50

\* debido a la inestabilidad de los «sifters» de los apoyos incluimos un factor de seguridad de 1.25.



### Versión suspendida

Para esta versión, especialmente empleada para mesas y tambores oscilantes, recomendamos igualmente juntas universales AK. Aquí por regla general se emplea un motor excéntrico como accionamiento, lo que produce una oscilación libre. Durante este movimiento la junta universal trabaja a extensión. La selección será la misma que en el caso anterior.

