

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° a +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° a +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° a +120°C máx.	Página 4.6	
Tensores 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° a +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-B Boomerang®	Para el tensado de cadenas y correas de gran longitud (triple compensación). Acabado lacado azul.			Página 4.7	
	SE-F Montaje frontal	Para instalar en lugares de acceso limitado (fijación frontal). Acabado lacado azul. Tornillo de calidad 12.9.			Página 4.7	
	SE-FE Montaje frontal	Para instalar en lugares de acceso limitado (fijación frontal). Partes metálicas lacado negro. Tornillo de calidad 12.9. Diseñado especialmente para motores.			Ver página 4.7	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° a +100°C	Página 4.8		
	Piñón N					
	Juego de patín P	Permiten el uso en ambos lados. Velocidad máxima de la cadena 1.5 m/seg.. Material: POM-H.	-40° a +100°C	Página 4.9		
	Patín P					
Accesorios para correas	Rodillo tensor R	Material: PA 6 azul Rodamiento tipo 2Z/C3, autolubricado.	-35° a +100°C	Página 4.10		
	Rodillo tensor RL	Material: PA 6 negro Rodamiento tipo 2Z/C3, autolubricado.	-35° a +80°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.

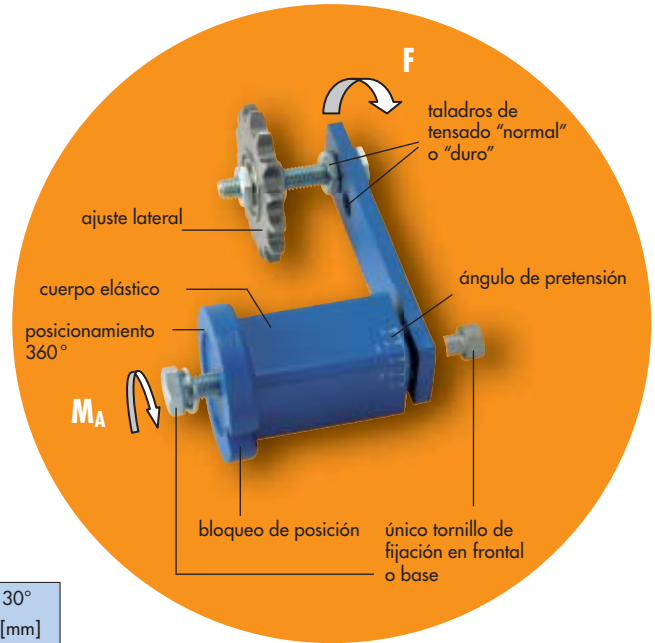
Tamaño SE	Pretensión $\leq 10^\circ$		Pretensión $\leq 20^\circ$		Pretensión $\leq 30^\circ$	
	F [N]	s [mm]	F [N]	s [mm]	F [N]	s [mm]
11	15	14	40	27	80	40
15	25	17	65	34	135	50
18	75	17	185	34	350	50
27	150	23	380	44	810	65
38	280	30	720	60	1500	88
45	520	39	1350	77	2650	113
50	740	43	2150	86	4200	125

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)

SE-FE: ver página 4.7

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 para SE-F/SE-FE
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.

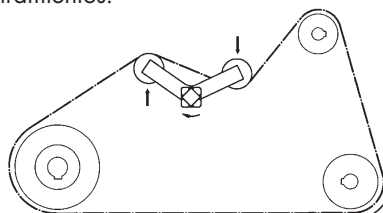
Configuración Z con piñón o patín.

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 su desviación lateral. En estos casos no hay que sobrepasar el ángulo de tensado máximo $\sim 20^\circ$.



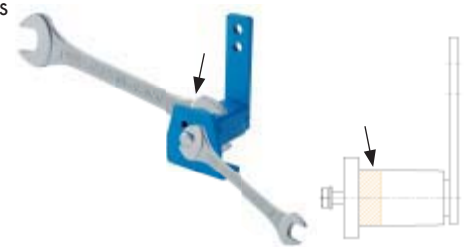
Para tensores SE-B Boomerang®

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 tensor y presione en el sentido deseado hasta llegar al tensado requerido. Bloquee el tornillo de fijación según el par apriete M_A indicado en la tabla. **Coloque la llave sobre la parte inferior del tensor.**



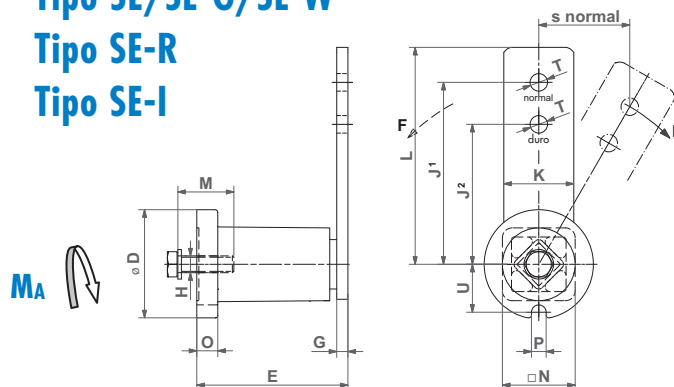
ROSTA
www.rosta.com

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

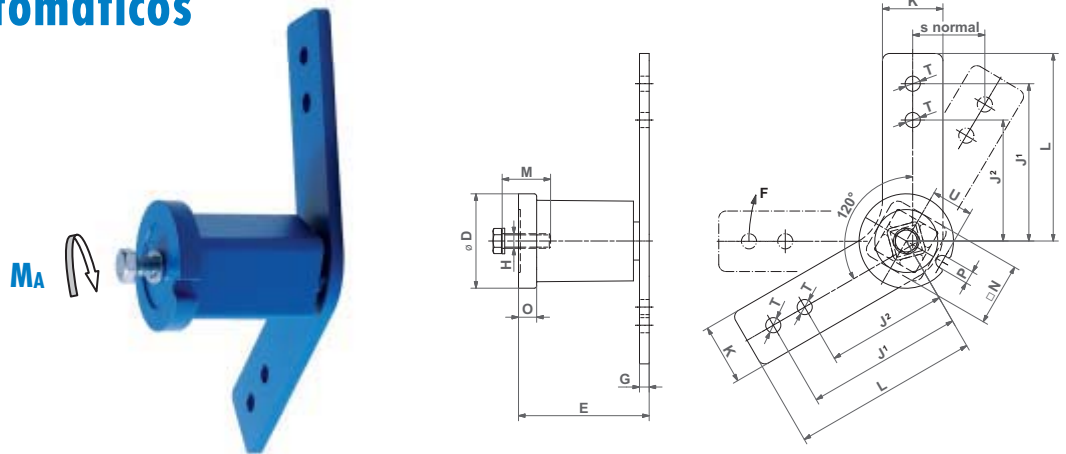
SE-I Tensor de acero inoxidable, INOX

Tipo	Art. N°	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.

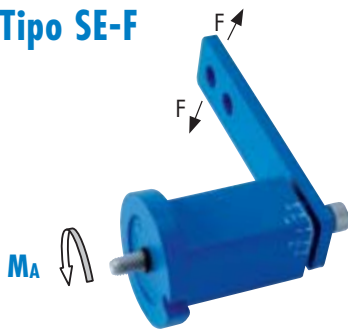
Tensores Automáticos

Tipo SE-B Boomerang®

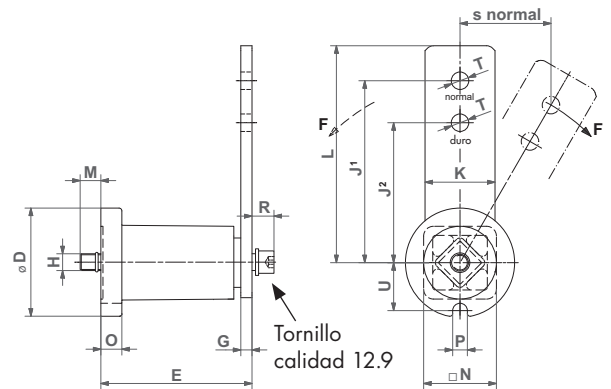
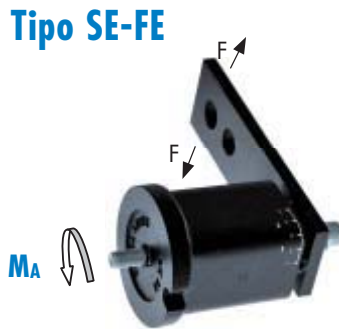


Tipo	Art. N°	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	T	U	Peso [kg]	
SE-B 18	06 021 003	58	78	$+1.5$ -0.5	6	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.8
SE-B 27	06 021 004	78	108	$+2$ -0.5	8	M12	130	100	50	155	40	52	15	10.5	12.5	34.3	2.1

Tipo SE-F



Tipo SE-FE



SE-F Tensor de montaje frontal

Tipo	Art. N°	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	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

SE-FE Tensor de montaje frontal diseñado especialmente para motores (compresores, ventiladores)

Tipo	Art. N°	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	R	T	U	Peso [kg]	
SE-FE 27	06 093 904	78	110	$+2$ -0.5	10	M10	130	100	50	155	16	52	15	10.5	15	12.5	34.3	2.1
SE-FE 38	06 095 905	95	120	$+2$ -0.5	10	M12	145	110	60	175	35	66	15	12.5	17	22.0	42.0	3.1

Tipo	Art. N°	Tipo de goma	Temperatura de uso	Punto de marcado	Pretensión $\leq 10^\circ$ (J ¹)		Pretensión $\leq 20^\circ$ (J ¹)		Pretensión $\leq 30^\circ$ (J ¹)		Tratamiento
					F [N]	s [mm]	F [N]	s [mm]	F [N]	s [mm]	
SE-FE 27	06 093 904	Rubmix 20	-30°C a +90°C	amarillo	150	23	380	44	810	65	RAL9005 (negro) pintura al agua de espesor 40-80 µm
SE-FE 38	06 095 905	Rubmix 40	+80°C a +120°C máx.	rojo	170	25	425	50	870	73	

Para información adicional, consultar páginas 4.4-4.5.