

---

**REDUCTORES**

---

<b>SERIE</b>	S - Reductor de una etapa serie S
<b>TAMAÑO</b>	50 - $Mn2=200Nm/Tn2=1770LbIn$
<b>NUMERO DE TRENES</b>	1 - 1 De Etapas De Reducción
<b>FORMA CONSTRUCTIVA</b>	P - Patas integradas
<b>RELACION DE REDUCCIO</b>	2.4
<b>DEFINICIONES ENTRAD</b>	P100 - Entrada IEC 100
<b>POSICION DE MONT.</b>	B3

**DATOS TECNICOS**

---

<b>Sistema Intern. de Medición</b>	IMPERIAL
<b>n1 Velocidad entrada [min-1]</b>	1800
<b>Pn1 potencia nom.entrada [hp]</b>	N/A
<b>Rn1 Car.máx.admi.de ent.[lbs]</b>	N/A
<b>n2 Velocidad De salida [min-1]</b>	N/A
<b>Tn2 Par nominal salida [lb/in]</b>	N/A
<b>Rn2 sali.over.car.perm. [lbs]</b>	N/A
<b>Red.Mom.Iner.(•10-4) [lb•ft2]</b>	N/A
<b><math>\eta</math>d Eficiencia dinámica [%]</b>	N/A
<b>Peso de Reductor [lb]</b>	90,4
<b>Dimensión de salida</b>	ø38 h6 x 80 mm
<b>Cantidad de aceite [gal]</b>	0,370