

**MALLAS METÁLICAS
CADENAS DE RODILLOS**



**CADENAS
ARGENTINAS**

Cintas Transportadoras de Malla Metálicas

Se trata de un conjunto formado basicamente por un entramado metálico articulado, que actúa como elemento transportador continuo de materiales muy diversos, en altas, medias o bajas temperaturas, en presencia de cualquier tipo de atmósfera o ambiente de trabajo.

Estan construidas por espirales planos de alambre en sentido transversal y ensambladas por varillas rectas u onduladas en el mismo sentido, con una terminación de orillas soldadas o enlazadas normalmente.

- INDUSTRIA ALIMENTICIA
- TUNELES DE CONGELADO
- GIRO FREEZER
- HORNOS DE COCCIÓN
- LINEAS DE LAVADO DE FRUTAS Y HORTALIZAS
- PROCESADO DE SELECCIÓN
- PROCESO DE BAÑADO
- HORNOS TERMOCONTRAIBLES
- GLASEADO DE PRODUCTOS
- PASTEURIZADORES ENTRE OTROS

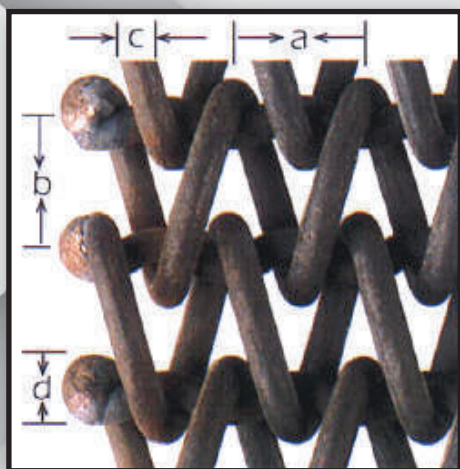
- INDUSTRIA VIDRIO
- RECOCIDO BOTELLAS DE VIDRIO
- TUNEL DE SECADO Y LAVADO DE ENVASES

- INDUSTRIA MADERERA
- TUNELES DE SECADO DE CELULOSA
- PROCESOS DE ENTINTADOS

MATERIALES RECOMENDADOS PARA ALTAS TEMPERATURAS

- ACERO GALVANIZADO 180°C
- ACERO INOXIDABLE 18/8 AISI 304 750°C
- ACERO INOXIDABLE AISI 316 800°C
- ACERO INOXIDABLE AISI 314 1150°C
- ACERO AL CARBONO CRUDO 350°C

MEDIDAS BÁSICAS PARA LA FABRICACIÓN DE UNA MALLA METÁLICA.



a- paso espiras ó transversal:

b- paso de pasadores ó longitudinal:

c- Diámetro alambre espira:

d- Diámetro alambre pasador:

*En caso de poseer cadenas laterales se debe informar básicamente:

: Paso

: Material

: Distancia (Ancho) Entre centros de las cadenas laterales.

MALLA BAÑADORA



Mallas metálicas de alambres engarzados son muy utilizadas en la industria de la alimentación, se fabrican en acero inoxidable de alta resistencia y la tracción se lleva a cabo por medio de piñones de arrastre distribuidos según ancho de la malla metálica.

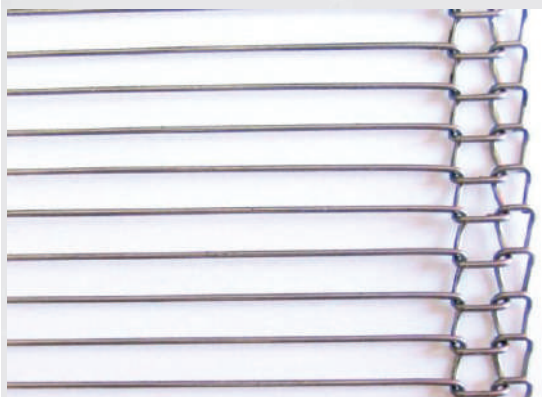
FABRICADA EN GRAN VARIEDAD DE PASOS, TANTO LONGITUDINALES COMO TRANSVERSALES

MODELO ORILLA SIMPLE



Aplicaciones: EMPANADO , COCCIÓN, GLACEADO, BAÑADORA DE CHOCOLATE

MODELO ORILLA DOBLE



Mallas Metálicas tipo VAUCASON



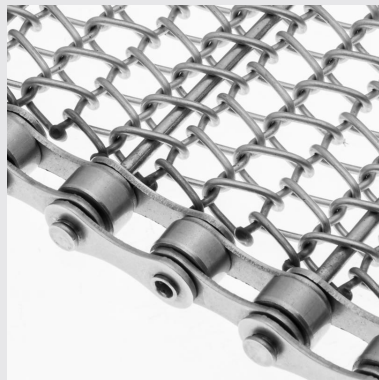
Malla Metálica con Cadenas Tipo ASA



Se Colocan para facilitar el arrastre de las bandas y asegurar la buena tracción evitando que la malla sufra el desgaste propio del movimiento dinámico de la banda.

Se utilizan los pasos de cadenas rodillos mas estandar como 9,52 mm, 12,70mm, 15,87 mm, 19,05 mm, 25,40 mm, 38,10 mm y 50,8 mm.

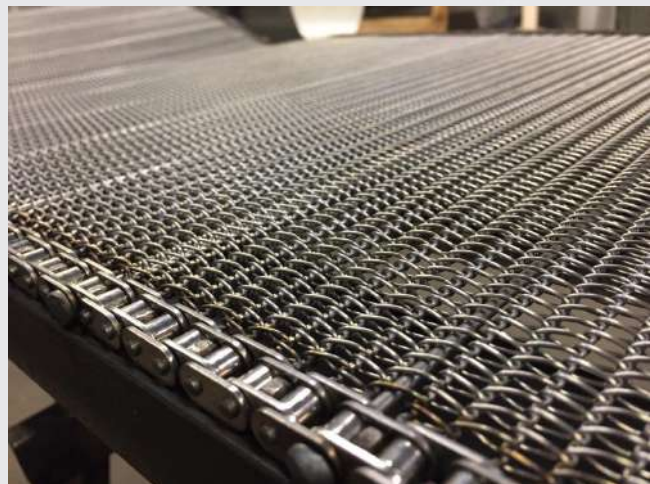
Mallas Metálicas Con Cadenas de Presición



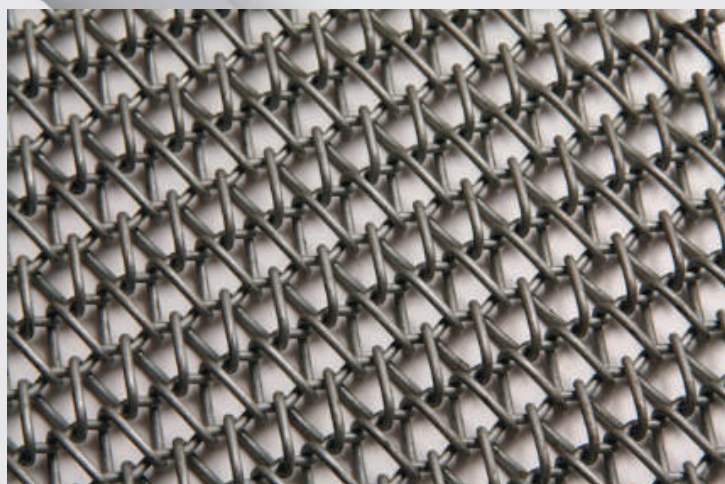
Cadena de rodillos de precisión, entramado equilibrado con varillas en cada paso.

Empleada para la mayoría de las aplicaciones de temperatura ambiente a media, y la cadena articulada, cuyo uso se recomienda para cargas más pesadas y temperaturas más elevadas.

Cadena de Rodillos de Precisión, Entramado Doble con Varilla Articulada Cada 4 Pasos.



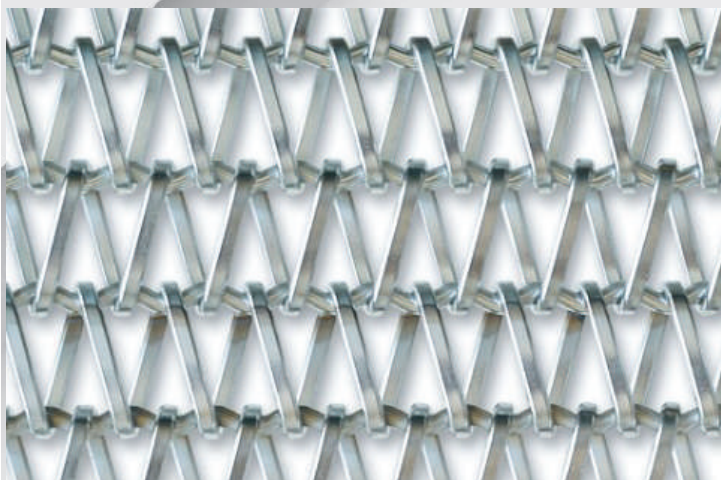
Mallas Balanceada Alambre Redondo



Fabricada con espiras alternadas de mano derecha y mano izquierda unidas entre sí por varillas onduladas o varillas rectas y con acabado lateral soldado.

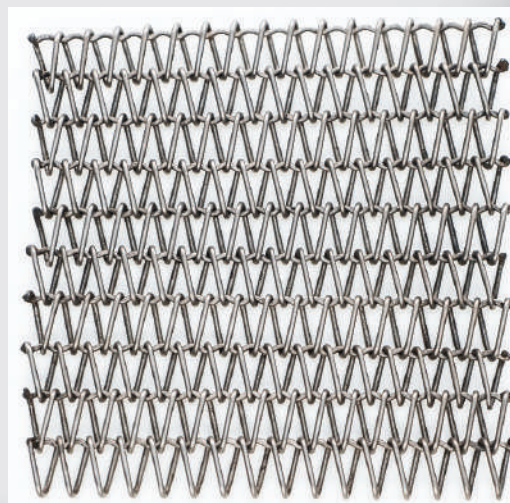
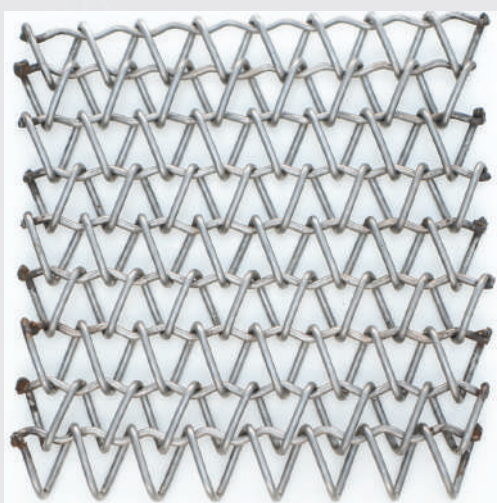
Con este diseño de espiras alternadas se consiguen equilibrar los esfuerzos perpendiculares al sentido de marcha de la banda.

Malla Balanceada Alambre Flejado

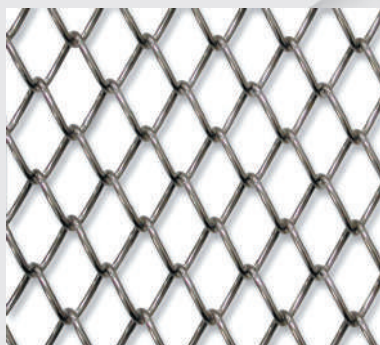


Se utilizan en procesos de fabricación de vidrio hueco y otros, especialmente para las archas de recocido, tuneles de decoración, transportes de verificación y embalaje, e.t.c .

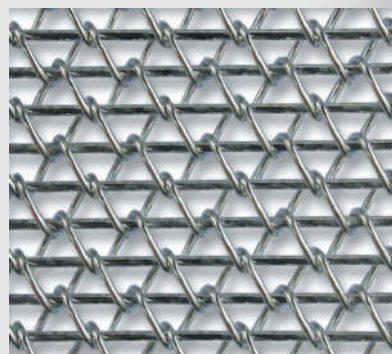
Son estos modelos de mallas metálicas se consigue una gran plenitud en las formas de las espiras y reduce en un 90% las vibraciones excesivas durante el transporte del producto (botellas, copas y productos livianos de vidrio)



Modelo B



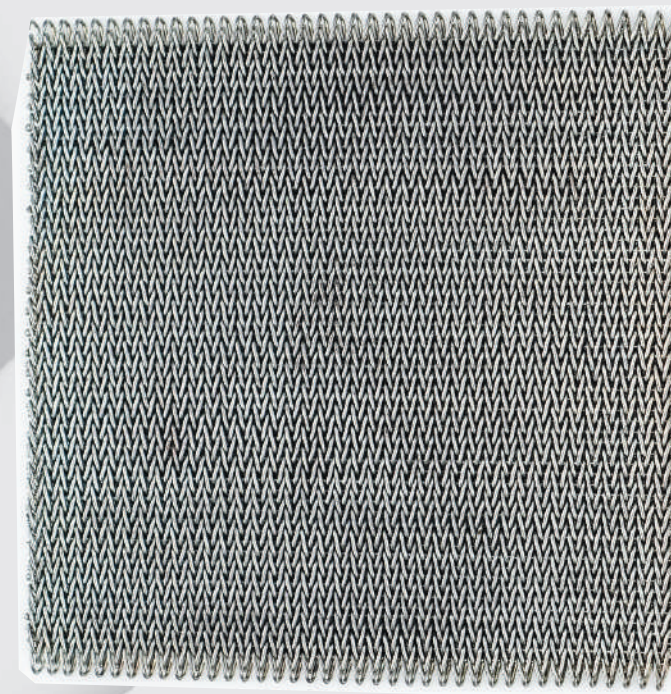
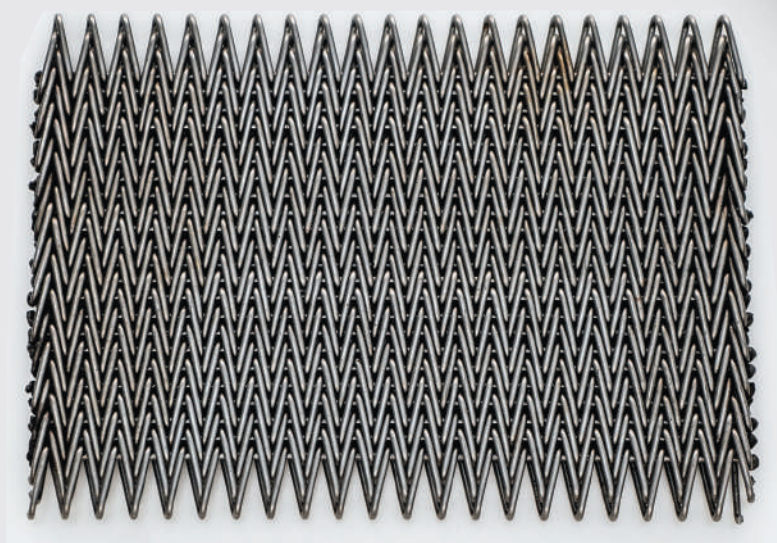
Modelo B1



Puede haber 3, 4, 5 o 6 varillas a través de cada espira, para crear los tipos de mallas con grado de apertura mínimos.

La sección de las espirales puede ser también laminada para alcanzar una mayor planitud de la cinta.

Modelo utilizado para tratamiento termico



Mallas Metálicas tipo FIL-PLA

MODELO FIL-PLA SIMPLE



Con pletinas verticales plagadas alternativamente, ensambladas mediante varillas transversales simples o dobles.

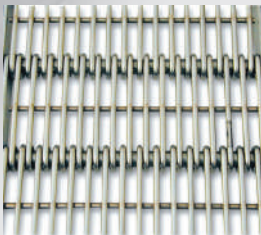
Sugerencia: Distribuir varios piñones a lo ancho de la cinta, dependiendo del ancho de la misma. Los piñones deben de realizar la presión sobre las varillas nunca deben de situarse presionando sobre el fleje laminado que conforma los trapecios.

Modelo FIL- PLA CON VARILLA



Este modelo de Malla Metalica tiene bordes cerrados. Las varillas de conexión son curvas hacia atrás para agarrar la estaca, extenderla hasta alcanzar su prolongación máxima y bloquearla de manera segura en su lugar. Nunca se produce estricción. Asimismo, las varillas cerradas forman una barra de protección contra el desgaste a lo largo de los laterales de la banda para brindar resistencia y evitar el daño.

Modelo MG

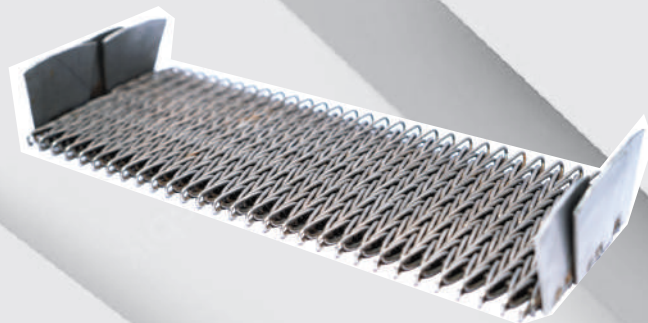
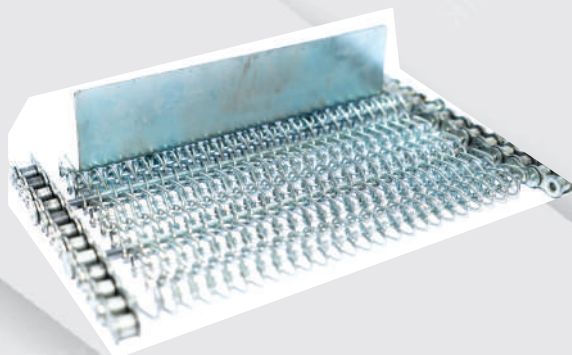


Modelo MG, con Mallas de hilo redondo, cuyas extremidades están curvadas en forma de ojal, con varillas transversales que forman los pivotes de unión. Están disponibles en una variedad de pasos de banda estándares de 5/8" (15.88 mm) a 3" (76.2 mm). Las varillas transversales estándares tienen un diámetro que oscilan entre las 0 y las 0.512" (13 mm).

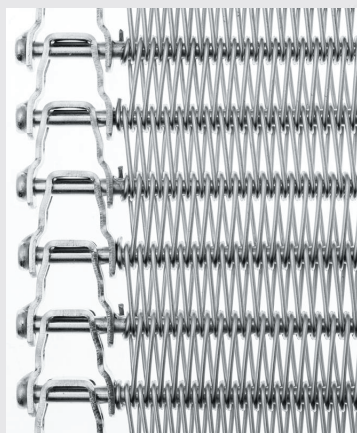
Para aplicaciones como congelamiento de vegetales, en las que se desea alcanzar la fluidificación del producto para evitar que este se congele. Los alambres pueden colocarse lejos unos de otros para aplicaciones abiertas como una fuente de panadería o para el lavado de piezas, en las que es necesario que el agua tenga la fuerza de impacto máxima libre de obstrucciones. Los alambres con acabado Eye-Link y los alambres ubicados por debajo están disponibles en diámetros estándares de 0.064" (1.6 mm) a 0.126" (3.2 mm).

El diseño modular permite un reemplazo rápido de los módulos, las barras y las conexiones, lo cual reduce el tiempo de inactividad y el mantenimiento.

Mallas Metalicas con Aletas contención y Paletas empujadoras



Mallas Metálicas Curvas con Cadenas Cardanicas



Las cintas transportadoras con ALVEOLOS son muy utilizadas en la industria Alimenticia, su funcion principal.

Se encuentra en giro freezer para un amplio abanico de productos.

Se caractetiza este modelo por su versatilidad de poder alternar tramos curvos y rectos. Se mantiene la flexibilidad, al mismo tiempo que se adapta la banda para una aplicación en particular, como congelado de productos con masa blanda, hamburguesas, bastoncitos de pescado y otros productos preparados.

Malla Metálica recta con Eslabon Estampado



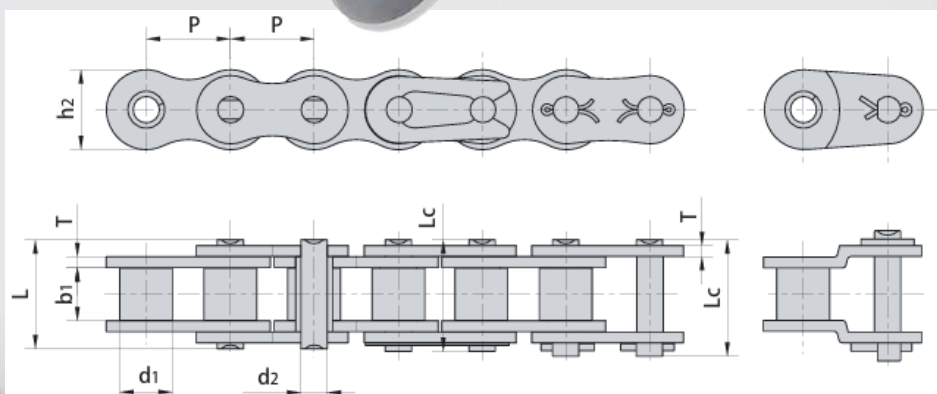


MALLAS METÁLICAS



CADENAS DE RODILLO

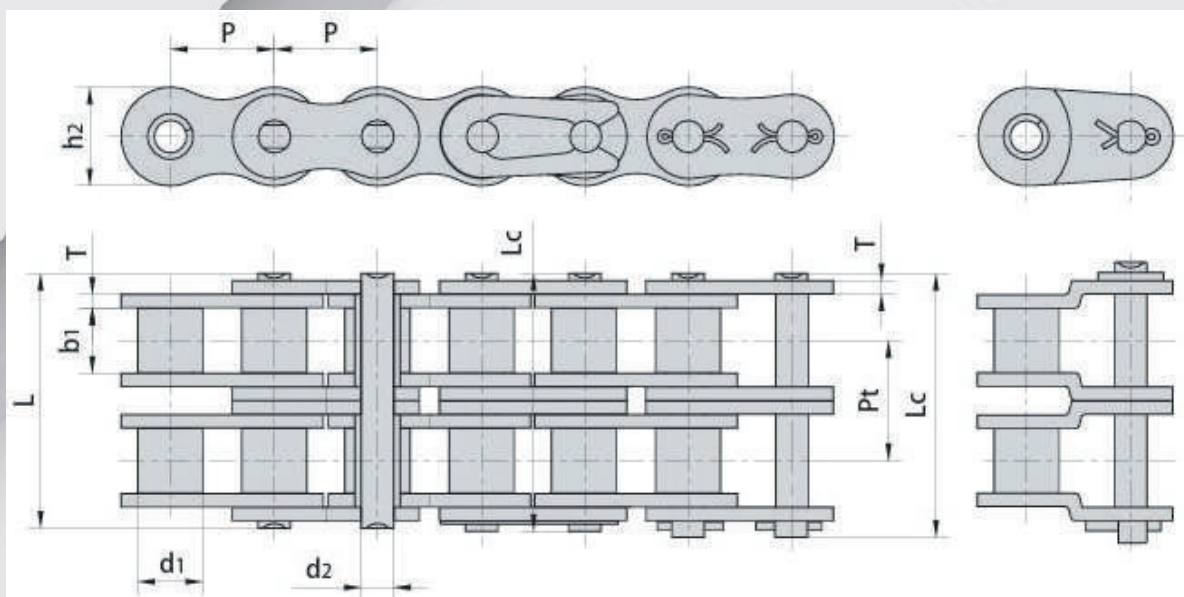
**NORMA AMERICANA (ASA)
SIMPLE**



MODELO	PASO	Ø DE RODILLO	ANCHO INTERNO	Ø MAX PERNO	ANCHO MAX PERNO REMACHADO	ALTURA MAX DE PLACA
	P	d1	b1	d2	L	h2
ASA 25	6.35	3.3	3,18	2,31	7,9	6
ASA 35	9.525	5.08	4,77	3,58	12,4	9
ASA 40	12.7	7,95	7,85	3,96	16,6	12
ASA 50	15.875	10,16	9,4	5,08	20,7	15,09
ASA 60	19.05	11,91	12,57	5,94	25,9	18
ASA 80	25.4	15,88	15,75	7,92	32,7	24
ASA 100	31.75	19,05	18,9	9,53	40,4	30
ASA 120	38.1	22,23	25,22	11,1	50,3	35,7
ASA 140	44.45	25,4	25,22	12,7	54,4	41
ASA 160	50.8	28,58	31,55	14,27	64,8	47,8
ASA 180	57.15	35,71	35,48	17,46	72,8	53,6
ASA 200	63.5	39,68	37,85	19,85	80,3	60
ASA 240	76.2	47,63	47,35	23,81	95,5	72,39

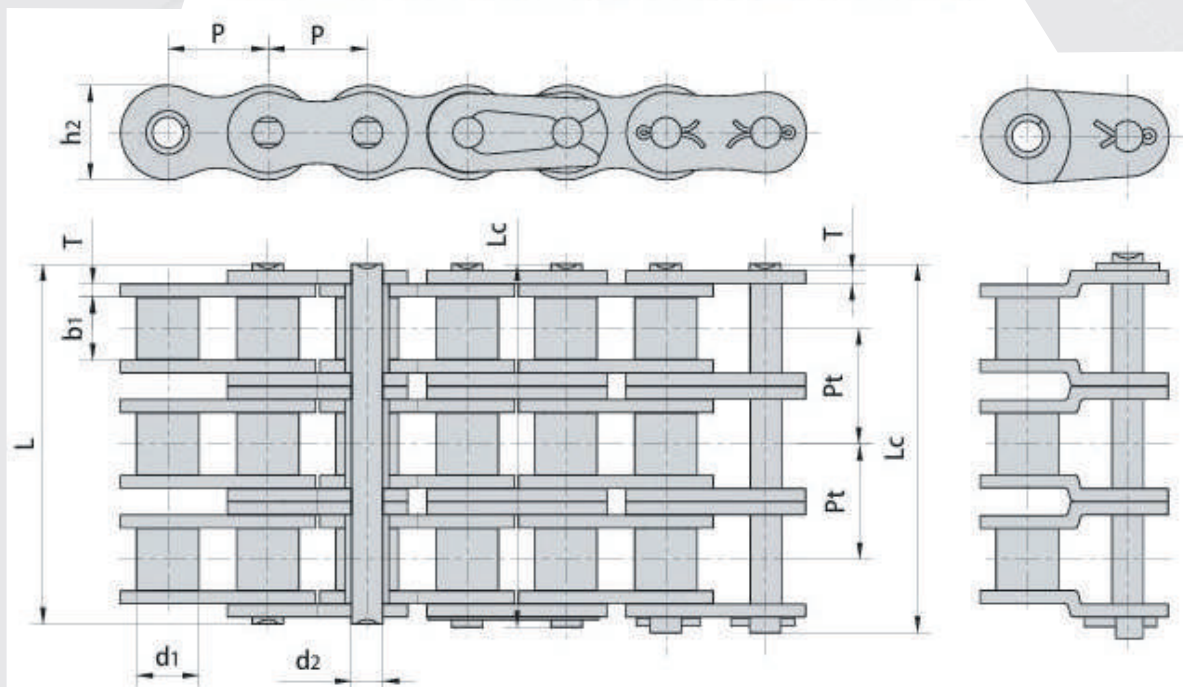
CADENAS DE RODILLO

NORMA AMERICANA (ASA) DOBLE



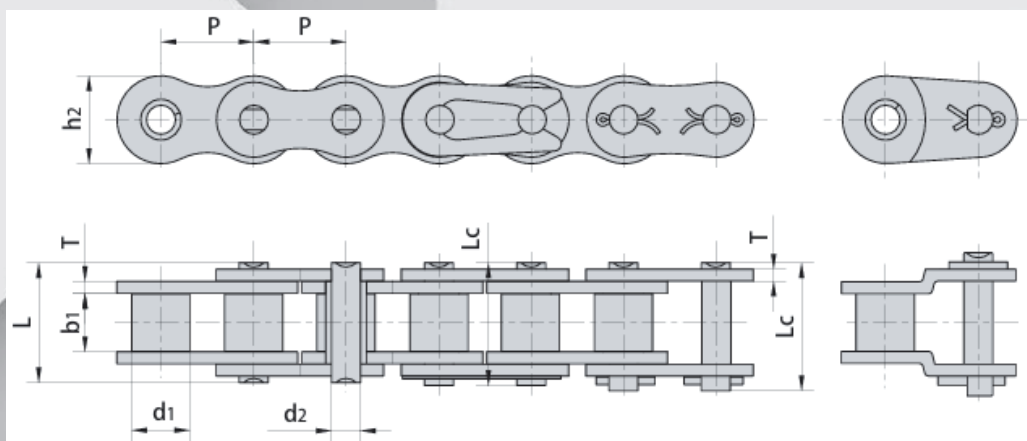
MODELO	PASO	Ø DE RODILLO	ANCHO INTERNO	Ø MAX PERNO	ANCHO MAX PERNO REMACHADO	ALTURA MAX DE PLACA
	P	d1	b1	d2	L	h2
ASA 25-2	6.35	3.3	3,18	2,31	14,5	6
ASA 35-2	9.525	5.08	4,77	3,58	22,5	9
ASA 40-2	12.7	7,95	7,85	3,96	31	12
ASA 50-2	15.875	10,16	9,4	5,08	38,9	15,09
ASA 60-2	19.05	11,91	12,57	5,94	48,8	18
ASA 80-2	25.4	15,88	15,75	7,92	62,7	24
ASA 100-2	31.75	19,05	18,9	9,53	76,4	30
ASA 120-2	38.1	22,23	25,22	11,1	95,8	35,7
ASA 140-2	44.45	25,4	25,22	12,7	103,3	41
ASA 160-2	50.8	28,58	31,55	14,27	123,3	47,8
ASA 180-2	57.15	35,71	35,48	17,46	138,6	53,6
ASA 200-2	63.5	39,68	37,85	19,85	151,9	60
ASA 240-2	76.2	47,63	47,35	23,81	183,4	72,39

**NORMA AMERICANA (ASA)
TRIPLE**



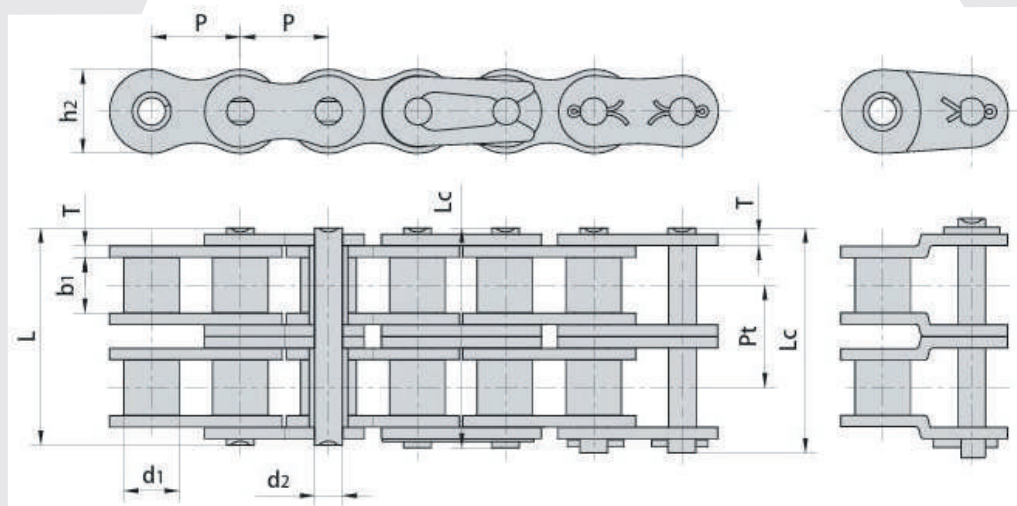
MODELO	PASO	Ø DE RODILLO	ANCHO INTERNO	Ø MAX PERNO	ANCHO MAX PERNO REMACHADO	ALTURA MAX DE PLACA
	P	d1	b1	d2	L	h2
ASA 25-3	6.35	3.3	3,18	2,31	21	6
ASA 35-3	9.525	5.08	4,77	3,58	32,7	9
ASA 40-3	12.7	7,95	7,85	3,96	45,4	12
ASA 50-3	15.875	10,16	9,4	5,08	57	15,09
ASA 60-3	19.05	11,91	12,57	5,94	71,5	18
ASA 80-3	25.4	15,88	15,75	7,92	91,7	24
ASA 100-3	31.75	19,05	18,9	9,53	112,2	30
ASA 120-3	38.1	22,23	25,22	11,1	141,4	35,7
ASA 140-3	44.45	25,4	25,22	12,7	152,2	41
ASA 160-3	50.8	28,58	31,55	14,27	181,8	47,8
ASA 180-3	57.15	35,71	35,48	17,46	204,4	53,6
ASA 200-3	63.5	39,68	37,85	19,85	223,5	60
ASA 240-3	76.2	47,63	47,35	23,81	271,3	72,39

NORMA EUROPEA (BS) SIMPLE



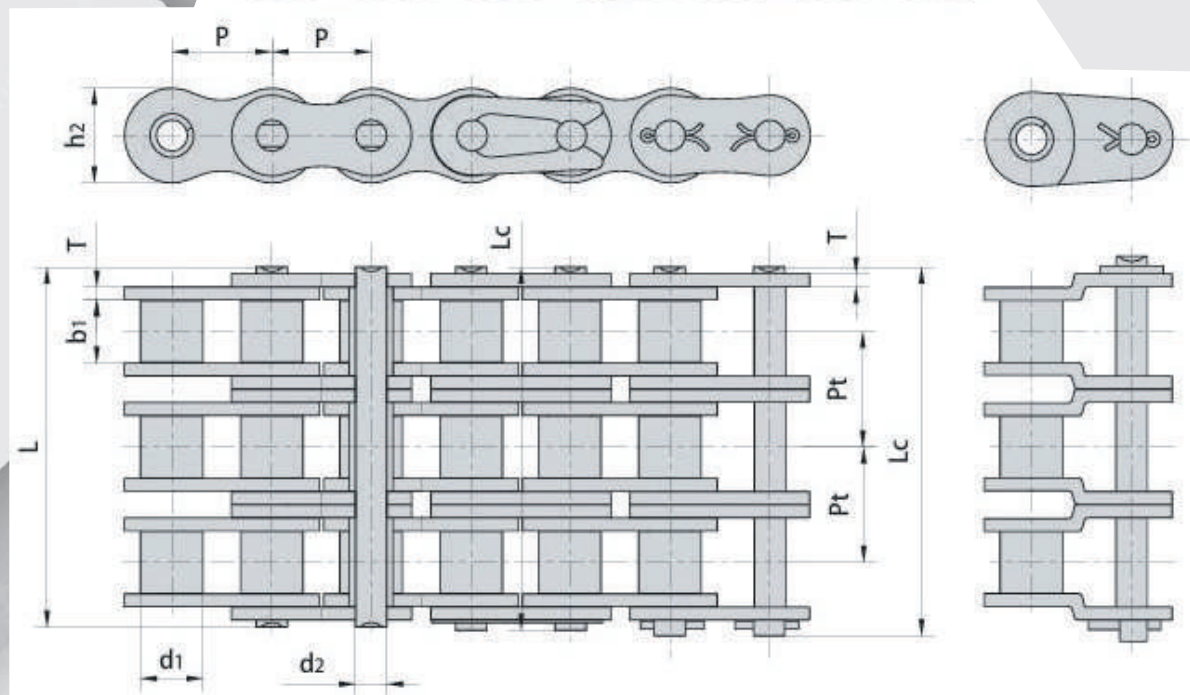
MODELO	PASO	Ø DE RODILLO	ANCHO INTERNO	Ø MAX PERNO	ANCHO MAX PERNO REMACHADO	ALTURA MAX DE PLACA
	P	d1	b1	d2	L	h2
04-B1	6	4	2,8	1,85	6,8	5
05-B1	8	5	3	2,31	8,2	7,1
06-B1	9,525	6,35	5,72	3,28	13,15	8,2
08-B1	12,7	8,51	7,75	4,45	16,7	11,8
10-B1	15,875	10,16	9,65	5,08	19,5	14,7
12-B1	19,05	12,07	11,68	5,72	22,5	16
16-B1	25,4	15,88	17,02	8,28	36,1	21
20-B1	31,75	19,05	19,56	10,19	41,3	26,4
24-B1	38,1	25,4	25,4	14,63	53,4	33,2
28-B1	44,45	27,94	30,99	15,9	65,1	36,7
32-B1	50,8	29,21	30,99	17,81	66	42
40-B1	63,5	39,37	38,1	22,89	82,2	52,96
48-B1	76,2	48,26	45,72	29,24	99,1	63,8
56-B1	88,9	53,98	53,34	34,32	114,6	77,8
64-B1	101,6	63,5	60,96	39,4	130	90,17

**NORMA EUROPEA (BS)
DOBLE**



MODELO	PASO	Ø DE RODILLO	ANCHO INTERNO	Ø MAX PERNO	ANCHO MAX PERNO REMACHADO	ALTURA MAX DE PLACA
	P	d1	b1	d2	L	h2
05-B2	8	5	3	2,31	13,9	7,1
06-B2	9,525	6,35	5,72	3,28	23,4	8,2
08-B2	12,7	8,51	7,75	4,45	31	11,8
10-B2	15,875	10,16	9,65	5,08	36,1	14,7
12-B2	19,05	12,07	11,68	5,72	42	16
16-B2	25,4	15,88	17,02	8,28	68	21
20-B2	31,75	19,05	19,56	10,19	77,8	26,4
24-B2	38,1	25,4	25,4	14,63	101,7	33,2
28-B2	44,45	27,94	30,99	15,9	124,6	36,7
32-B2	50,8	29,21	30,99	17,81	124,6	42
40-B2	63,5	39,37	38,1	22,89	154,5	52,96
48-B2	76,2	48,26	45,72	29,24	190,4	63,8
56-B2	88,9	53,98	53,34	34,32	221,2	77,8
64-B2	101,6	63,5	60,96	39,4	249,9	90,17
72-B2	114,3	72,39	68,58	44,48	283,7	103,6

NORMA EUROPEA (BS) TRIPLE



MODELO	PASO	Ø DE RODILLO	ANCHO INTERNO	Ø MAX PERNO	ANCHO MAX PERNO REMACHADO	ALTURA MAX DE PLACA
	P	d1	b1	d2	L	h2
3	8	5	3	2,31	19,5	7,1
06-B3	9,525	6,35	5,72	3,28	33,5	8,2
08-B3	12,7	8,51	7,75	4,45	45,1	11,8
10-B3	15,875	10,16	9,65	5,08	52,7	14,7
12-B3	19,05	12,07	11,68	5,72	61,5	16
16-B3	25,4	15,88	17,02	8,28	99,8	21
20-B3	31,75	19,05	19,56	10,19	114,2	26,4
24-B3	38,1	25,4	25,4	14,63	150,1	33,2
28-B3	44,45	27,94	30,99	15,9	184,2	36,7
32-B3	50,8	29,21	30,99	17,81	183,2	42
40-B3	63,5	39,37	38,1	22,89	226,8	52,96
48-B3	76,2	48,26	45,72	29,24	281,6	63,8
56-B3	88,9	53,98	53,34	34,32	327,8	77,8
64-B3	101,6	63,5	60,96	39,4	369,8	90,17
72-B3	114,3	72,39	68,58	44,48	420	103,6



Sitio Web



Cel: 1135966601/1141449960
info@cadenasargentinas.com
www.cadenasargentinas.com

Dr. Ricardo Balbin 3955
Gral. San Martín
Buenos Aires