

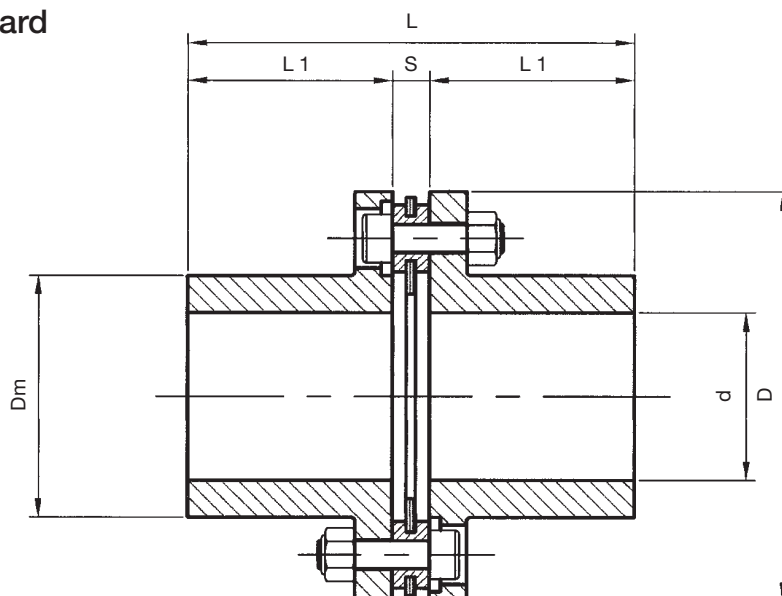
GIUNTI FLESSIBILI A LAMELLE

FLEXIBLE DISC COUPLING

SERIE FLX

esecuzione standard

standard type



TIPO TYPE FLX	DATI TECNICI TECHNICAL DATE							DIMENSIONI (mm) DIMENSIONS (mm)							N° Viti N° screw	Peso Kg. Weight
	$\frac{N}{n} = \frac{Kw}{rpm / 1'}$	Mt (da Nm) nom.	rpm max. /1'	PD ² (Kgm. ²)	Rigidità torsionale da Nm x 10 ⁶ rad Torsional stiffness	Allungamento assiale Δa (mm) Axial misalignment	Disassamento max angolare Δw (°) Max angular misalignment	d		D	Dm	L	L1	S		
								Grezzo	max							
80	0,011	10	12000	0,0028	0,0117	0,80	0,75	10	32	80	45	88	40	8	6	1,3
92	0,016	15	10400	0,0080	0,0156	0,95	0,75	12	38	92	55	98	45	8		2,0
110	0,031	30	8680	0,016	0,0415	1,35	0,75	15	45	110	65	120	55	10		3,8
135	0,073	70	7070	0,044	0,097	1,45	0,75	20	52	135	75	142	65	12		6,3
160	0,115	110	6000	0,064	0,185	1,65	0,75	25	65	160	92	173	80	13		10,7
180	0,178	170	5300	0,192	0,224	2,00	0,75	30	80	180	112	194	90	14		16,5
200	0,272	260	4800	0,324	0,351	2,25	0,75	30	90	200	130	215	100	15		24,8
225	0,419	400	4260	0,640	0,899	2,45	0,75	35	95	225	138	242	110	22		32,7
250	0,733	700	3840	1,188	1,194	2,55	0,75	50	110	250	160	265	120	25		45,2
290	0,942	900	3290	1,756	1,415	2,65	0,75	60	120	290	175	288	130	32		65,6
315	1,255	1200	3000	2,792	1,552	2,95	0,75	60	138	315	200	312	140	32		87,0
350	2,620	2500	2700	4,748	3,776	2,95	0,50	70	155	350	218	342	155	32	8	117
380	3,66	3500	2500	7,392	5,158	3,15	0,50	80	175	380	252	387	175	37		141
420	5,23	5000	2270	11,80	6,434	3,40	0,50	90	190	420	272	417	190	37		190
450	6,81	6500	2100	15,65	6,989	3,85	0,50	90	205	450	292	452	205	42		244
490	8,69	8300	1950	28,90	9,960	3,40	0,40	100	220	490	345	477	220	37	10	362
530	10,68	10200	1800	41,65	10,799	3,85	0,40	100	245	530	365	532	245	42		455
580	12,46	11900	1650	74,87	14,269	3,40	0,25	120	280	580	400	597	280	37	12	588
630	15,28	14600	1520	112,13	15,472	3,85	0,25	120	310	630	440	662	310	42		792

Per la lavorazione dei fori finiti occorre precisare diametri e tolleranze secondo norme UNI. Spacchi chiavetta secondo UNI 6604-69.
For finished holes it is necessary to state the diameters and tolerances according to UNI standards. Key cut to UNI 6604-69.

Su richiesta si eseguono fori per montaggio a caldo e sbloccaggio a pressione d'olio.
On request, hole it is finished for hot fitting and realising with oil pressure.

Il peso e il PD² sono calcolati considerando il foro d Grezzo.
The weight and PD² are calculated considering hubs with no holes.

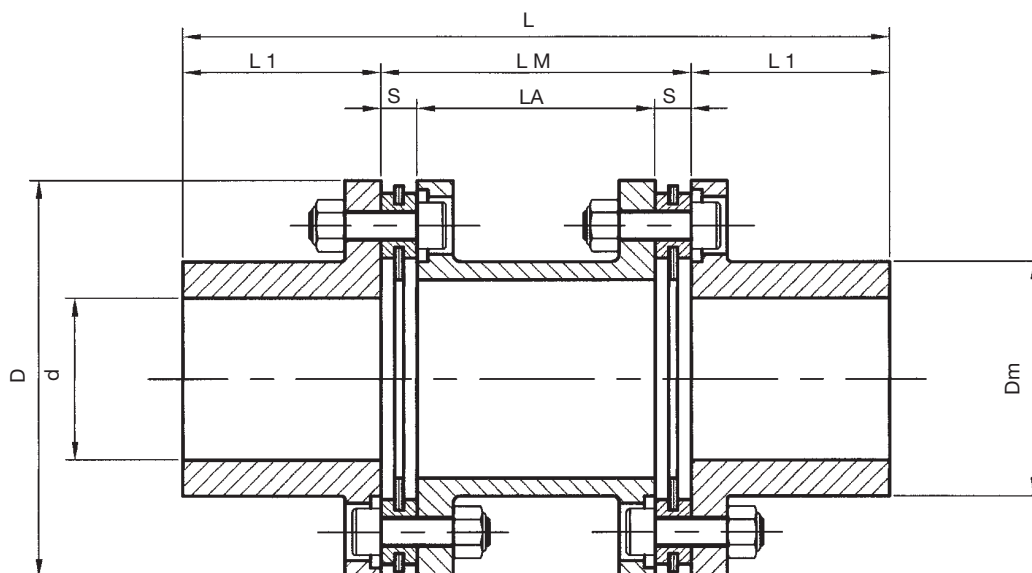
GIUNTI FLESSIBILI A LAMELLE

FLEXIBLE DISC COUPLING

SERIE FLX/AT

type with spacer

esecuzione con allunga tubolare



TIPO TYPE FLX/AT	DATI TECNICI TECHNICAL DATE								DIMENSIONI (mm) DIMENSIONS (mm)								N° Viti N° screw
	$\frac{N}{n} = \frac{Kw}{rpm / 1'}$	Mt (da Nm) nom.	rpm max. /1'	Rigidità torsionale da Nm x10 ⁶ rad Torsional stiffness	Allungamento assiale Δa (mm) Axial misalignment	Disassamenti Misalignment		d		D	Dm	L	L1	LM	LA	S	
						angolare 2Δw (°)	parallelo Δp (mm)	Grezzo	max								
80	0,011	10	12000	0,0117	1,6	1,5	0,7	10	32	80	45	147	40	67	51	8	6
92	0,016	15	10400	0,0156	1,9	1,5	0,9	12	38	92	55	168	45	78	62	8	
110	0,031	30	8680	0,0415	2,5	1,5	1,0	15	45	110	65	204	55	94	74	10	
135	0,073	70	7070	0,097	2,9	1,5	1,3	20	52	135	75	246	65	116	92	12	
160	0,115	110	6000	0,185	3,3	1,5	1,6	25	65	160	92	300	80	140	114	13	
180	0,178	170	5300	0,224	4,0	1,5	1,9	30	80	180	112	342	90	162	134	14	
200	0,272	260	4800	0,351	4,5	1,5	2,1	30	90	200	130	378	100	178	148	15	
225	0,419	400	4260	0,603	4,9	1,5	2,2	35	95	225	138	414	110	194	150	22	
250	0,733	700	3840	0,924	5,1	1,5	2,4	50	110	250	160	454	120	214	164	25	
290	0,942	900	3290	1,181	5,3	1,5	2,5	60	120	290	175	488	130	228	164	32	
315	1,255	1200	3000	1,552	5,9	1,5	2,8	60	138	315	200	528	140	248	184	32	
350	2,620	2500	2700	2,466	5,9	1	2,1	70	155	350	218	588	155	278	214	32	8
380	3,66	3500	2500	4,014	6,3	1	2,4	80	175	380	252	662	175	312	238	37	
420	5,23	5000	2270	5,069	6,8	1	2,6	90	190	420	272	712	190	332	258	37	
450	6,81	6500	2100	6,314	7,7	1	2,7	90	205	450	292	766	205	356	272	42	
490	8,69	8300	1950	9,014	6,8	0,8	2,4	100	220	490	345	832	220	392	318	37	10
530	10,68	10200	1800	10,050	7,7	0,8	2,7	100	245	530	365	926	245	436	352	42	
580	12,46	11900	1650	12,494	6,8	0,5	2,0	120	280	580	400	1072	280	512	438	37	12
630	15,28	14600	1520	16,038	7,7	0,5	2,2	120	310	630	440	1186	310	566	482	42	

Per la lavorazione dei fori finiti occorre precisare diametri e tolleranze secondo norme UNI. Spacchi chiavetta secondo UNI 6604-69.
For finished holes it is necessary to state the diameters and tolerances according to UNI standards. Key cut to UNI 6604-69.

Su richiesta si eseguono fori per montaggio a caldo e sbloccaggio a pressione d'olio.
On request, hole it is finished for hot fitting and realising with oil pressure.

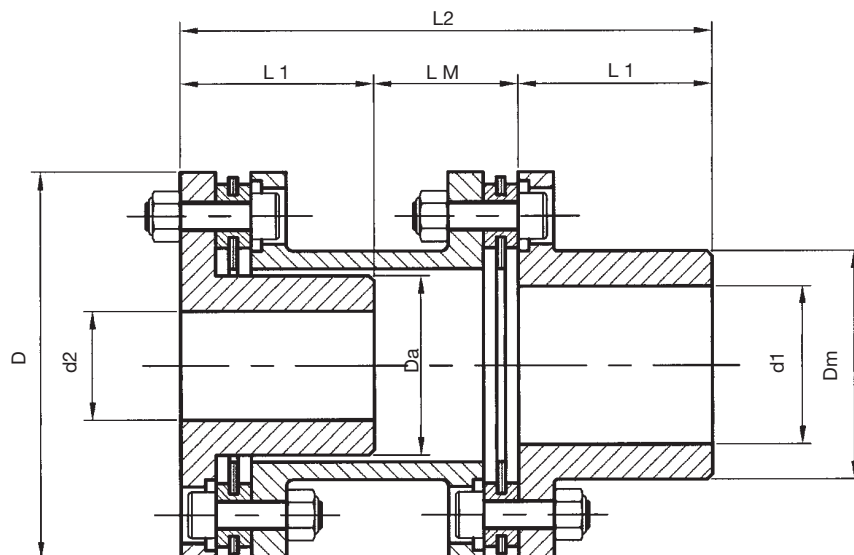
GIUNTI FLESSIBILI A LAMELLE

FLEXIBLE DISC COUPLING

SERIE FLX/AT.1MR

type with spacer and one upside-down hub

esecuzione con allunga tubolare e un mozzo rovesciato



TIPO TYPE FLX/AT.1MR	DATI TECNICI TECHNICAL DATE							DIMENSIONI (mm) DIMENSIONS (mm)								N° Viti N° screw
	$\frac{N}{n} = \frac{Kw}{rpm / i}$	Mt (da Nm) nom.	rpm max. /1'	Rigidità torsionale da Nm x10 ⁶ rad Torsional stiffness	Allungamento assiale Δa (mm) Axial misalignment	Disassamenti Misalignment		d1 max	d2 max	D	Dm	L2	L1	LM	Da	
						angolare 2Δw (°)	parallelo Δp (mm)									
80	0,011	10	12000	0,0117	0,16	1,5	0,7	32	20	80	45	115	40	35	35	6
92	0,016	15	10400	0,156	1,9	1,5	0,9	38	24	92	55	131	45	41	40	
110	0,031	30	8680	0,0415	2,5	1,5	1,0	45	30	110	65	159	55	49	50	
135	0,073	70	7070	0,097	2,9	1,5	1,3	52	38	135	75	190	65	60	60	
160	0,115	110	6000	0,185	3,3	1,5	1,6	65	50	160	92	232	80	72	70	
180	0,178	170	5300	0,224	4,0	1,5	1,9	80	60	180	112	264	90	84	84	
200	0,272	260	4800	0,351	4,5	1,5	2,1	90	70	200	130	292	100	92	100	
225	0,419	400	4260	0,603	4,9	1,5	2,2	95	70	225	138	320	110	100	100	
250	0,733	700	3840	0,924	5,1	1,5	2,4	110	80	250	160	352	120	112	120	
290	0,942	900	3290	1,181	5,3	1,5	2,5	120	90	290	175	380	130	120	130	
315	1,255	1200	3000	1,552	5,9	1,5	2,8	138	100	315	200	410	140	130	150	8
350	2,620	2500	2700	2,466	5,9	1	2,1	155	125	350	218	455	155	145	180	
380	3,66	3500	2500	4,014	6,3	1	2,4	175	140	380	252	512	175	162	200	
420	5,23	5000	2270	5,069	6,8	1	2,6	190	155	420	272	552	190	172	220	
450	6,81	6500	2100	6,314	7,7	1	2,7	205	165	450	292	594	205	184	230	10
490	8,69	8300	1950	9,014	6,8	0,8	2,4	220	200	490	345	642	220	202	290	
530	10,68	10200	1800	10,050	7,7	0,8	2,7	245	220	530	365	714	245	224	320	
580	12,46	11900	1650	12,494	6,8	0,5	2,0	280	240	580	400	822	280	262	350	12
630	15,28	14600	1520	16,038	7,7	0,5	2,2	310	270	630	440	909	310	289	380	

Per la lavorazione dei fori finiti occorre precisare diametri e tolleranze secondo norme UNI. Spacchi chiavetta secondo UNI 6604-69.
For finished holes it is necessary to state the diameters and tolerances according to UNI standards. Key cut to UNI 6604-69.

Su richiesta si eseguono fori per montaggio a caldo e sbloccaggio a pressione d'olio.
On request, hole it is finished for hot fitting and realising with oil presure.

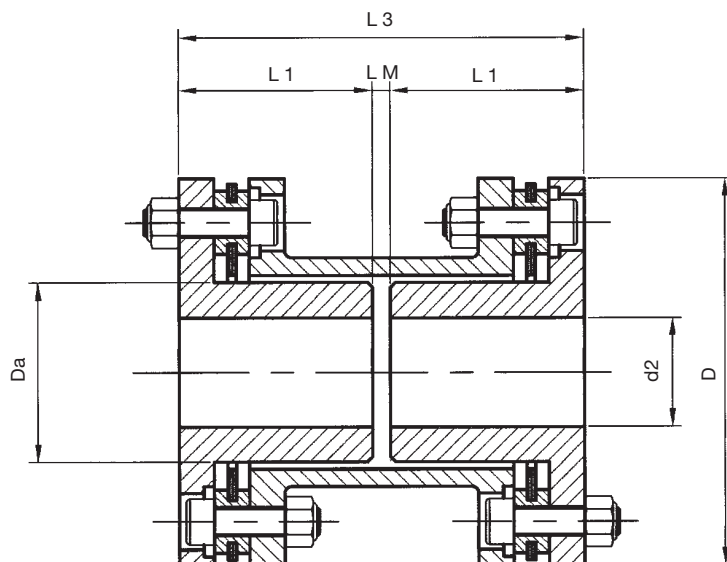
GIUNTI FLESSIBILI A LAMELLE

SERIE FLX/AT.2MR

esecuzione con allunga tubolare e due mozzi rovesciati

FLEXIBLE DISC COUPLING

type with spacer and two upside-down hub



TIPO TYPE FLX/AT.2MR	DATI TECNICI TECHNICAL DATE							DIMENSIONI (mm) DIMENSIONS (mm)							N° Viti N° screw
	$\frac{N}{n} = \frac{Kw}{rpm / 1'}$	Mt (da Nm) nom.	rpm max. / 1'	Rigidità torsionale da Nm x10 ⁶ rad Torsional stiffness	Allungamento assiale Δa (mm) Axial misalignment	Disassamenti Misalignment		d 2		D	Da	L3	L1	LM	
						angolare 2Δw (°)	parallelo Δp (mm)	Grezzo	max						
80	0,011	10	12000	0,0117	1,6	1,5	0,7	10	20	80	35	83	40	3	6
92	0,016	15	10400	0,0156	1,9	1,5	0,9	12	24	92	40	94	45	4	
110	0,031	30	8680	0,0415	2,5	1,5	1,0	15	30	110	50	114	55	4	
135	0,073	70	7070	0,097	2,9	1,5	1,3	20	38	135	60	134	65	4	
160	0,115	110	6000	0,185	3,3	1,5	1,6	25	50	160	70	164	80	4	
180	0,178	170	5300	0,224	4,0	1,5	1,9	30	60	180	84	186	90	6	
200	0,272	260	4800	0,351	4,5	1,5	2,1	30	70	200	100	206	100	6	
225	0,419	400	4260	0,603	4,9	1,5	2,2	35	70	225	100	226	110	6	
250	0,733	700	3840	0,924	5,1	1,5	2,4	50	80	250	120	250	120	10	
290	0,942	900	3290	1,181	5,3	1,5	2,5	60	90	290	130	272	130	12	
315	1,255	1200	3000	1,552	5,9	1,5	2,8	60	100	315	150	292	140	12	
350	2,620	2500	2700	2,466	5,9	1	2,1	70	125	350	180	322	155	12	8
380	3,66	3500	2500	4,014	6,3	1	2,4	80	140	380	200	362	175	12	
420	5,23	5000	2270	5,069	6,8	1	2,6	90	155	420	220	392	190	12	
450	6,81	6500	2100	6,314	7,7	1	2,7	90	165	450	230	422	205	12	
490	8,69	8300	1950	9,014	6,8	0,8	2,4	100	200	490	290	452	220	12	10
530	10,68	10200	1800	10,050	7,7	0,8	2,7	100	220	530	320	502	245	12	
580	12,46	11900	1650	12,494	6,8	0,5	2,0	120	240	580	350	572	280	12	12
630	12,58	14600	1520	16,038	7,7	0,5	2,2	120	270	630	380	632	310	12	

Per la lavorazione dei fori finiti occorre precisare diametri e tolleranze secondo norme UNI. Spacchi chiavetta secondo UNI 6604-69.
For finished holes it is necessary to state the diameters and tolerances according to UNI standards. Key cut to UNI 6604-69.

Su richiesta si eseguono fori per montaggio a caldo e sbloccaggio a pressione d'olio.
On request, hole it is finished for hot fitting and realising with oil pressure.