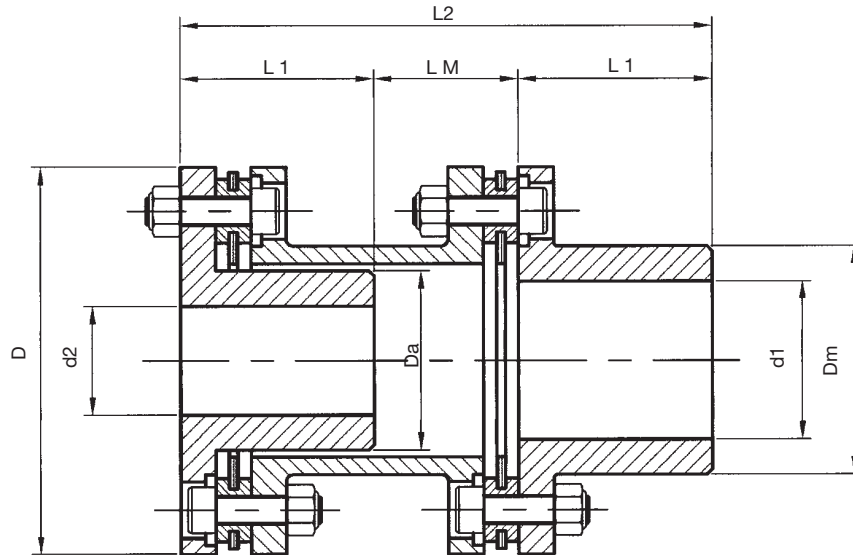


GIUNTI FLESSIBILI A LAMELLE SERIE FLX/AT.1MR

FLEXIBLE DISC COUPLING 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 x 10 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	
350	2,620	2500	2700	2,466	5,9	1	2,1	155	125	350	218	455	155	145	180	8
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	
490	8,69	8300	1950	9,014	6,8	0,8	2,4	220	200	490	345	642	220	202	290	10
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 chiave 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.