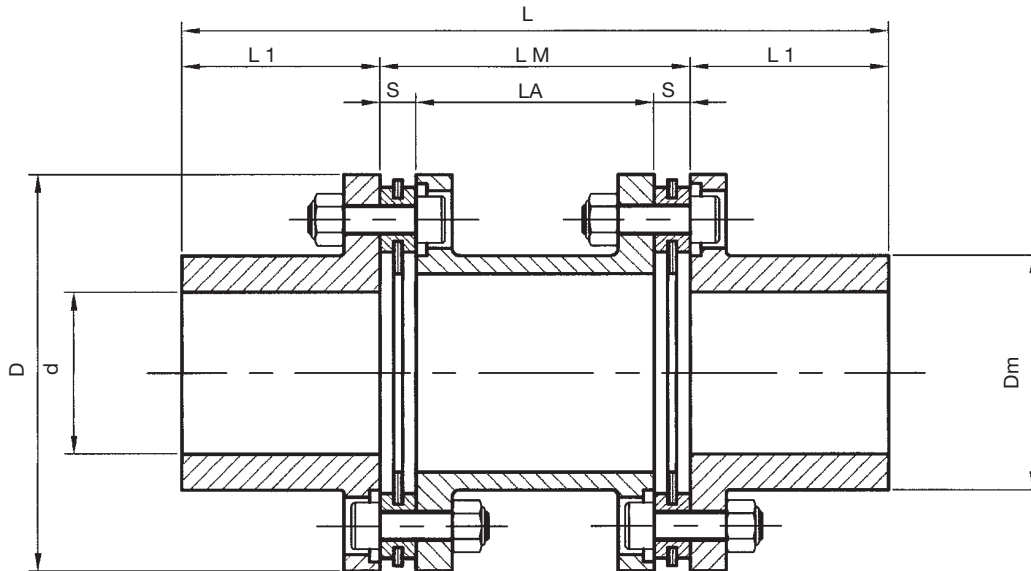


## GIUNTI FLESSIBILI A LAMELLE SERIE FLX/AT

esecuzione con allunga tubolare

## FLEXIBLE DISC COUPLING type with spacer



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 x 10 <sup>6</sup> 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	
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	
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	
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 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.