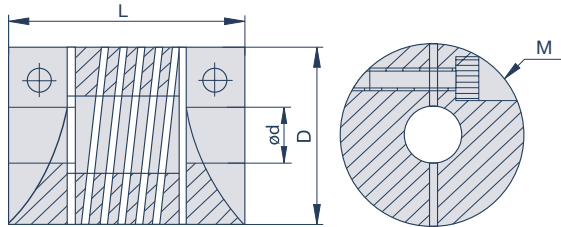


Heliflex GWC | Acciaio inox
Con mozzo a morsetto



Dati tecnici

Codice Prodotto	D mm	L mm	M	T _A Nm	giri max min ⁻¹	T _{KN} Nm	C _T Nm/rad	g	Disallineamento max		
									angolare °	radiale mm	assiale mm
GWC14-SS	14	22	M2,5	0,5	6.000	0,5	7,6	16,8	3	0,15	0,15
GWC16-SS	16	24	M2,5	0,5	6.000	0,6	9,2	27,2	3	0,15	0,15
GWC20-SS	20	28	M3	1,7	6.000	1,4	20	59	5	0,2	0,4
GWC25-SS	25	32	M3	1,7	6.000	2,5	27	98	5	0,2	0,4
GWC32-SS	32	40	M4	3,5	6.000	7	32	151	5	0,25	0,45

M= Dimensione delle viti ISO 4762, T_A= Coppia di serraggio della vite (Nm), T_{KN}= Coppia nominale, C_T= Rigidità torsionale, g= Peso approx

Alesaggio

Modell	d (mm)										
	2	3	4	5	6	8	9,525	10	11	12	12,7
GWC14-SS	•	•	•								
GWC16-SS		•	•	•	•						
GWC20-SS			•	•	•	•					
GWC25-SS				•	•	•	•	•	•		
GWC32-SS						•	•	•	•	•	•

Esempio D'ordine:
GWC14-SS ø3 ø3
Heliflex Serie 14, Foro 3 e 3



I vari parametri tecnici svolgono un ruolo fondamentale nella selezione del giunto Heliflex. I parametri da considerare sono la velocità massima, eventuali spostamenti dell'albero e la coppia motrice. La dimensione del giunto richiesta può essere approssimativamente calcolata mediante la seguente formula:

$$T_{KN} > T_A \times C_I$$

La coppia nominale TKN della misura del giunto scelta dovrebbe essere maggiore rispetto alla coppia motrice TA in Nm (derivante dalle indicazioni del costruttore del motore di comando) moltiplicata per il coefficiente d'urto dell'applicazione.

Calcolo del coefficiente d'urto c_i

Movimento continuo: c_i 1,0

Movimento dinamico con frequenti start-stop: c_i 1,5-2

L'Heliflex non è consigliato per applicazioni con forti impatti e/o frequenti inversioni di marcia. Per questo tipo di applicazioni si consiglia, ad esempio, il Beamflex o il Diskflex.

Si prega di tener presente i diametri di foratura massimi ammissibili per la misura del giunto scelta e la relativa capacità di spostamento. Questi si trovano nella tabella in cui è riportata la misura del giunto corrispondente.

Informazioni tecniche generali

Materiale

GWC-A/GWS-A: Lega di alluminio

GWC-SS/GWS-SS: Acciaio inox 1.4301 / X5CrNi18-10

Viti a morsetto: EN ISO 4762/DIN 912 A2

Grani: EN ISO 4029/DIN 916 A2

Temperatura di funzionamento

Versione in alluminio: da -40°C a +110°C

Versione in acciaio inox: da -40°C a +180°C

*„breve e dolce ...
spiegato“*

I NOSTRI PITTOGRAMMI

- | | | | |
|---|----------------------------------|---|------------------------------|
|  | Resistenza alle alte temperature |  | rigido torsionalmente |
|  | Smorzamento delle vibrazioni |  | Elevato spostamento angolare |
|  | Collegabile assialmente |  | Alta velocità |
|  | Elevato spostamento radiale |  | Isolamento elettrico |
|  | senza gioco |  | Resistente alla corrosione |