

20125 Milano - Via Zuretti, 100
Tel. 02 67861 - Fax 02 6701062
Internet: <http://www.bianchicuscineti.it>
E-mail: info@bianchicuscineti.it

10146 Torino
Via Rochemolles, 6
Tel. 011 721670
Fax 011 724187
torino@bianchicuscineti.it

40012 Calderara di Reno (BO)
Loc. Bargellino - Via Turrini, 2
Tel. 051 728266
Fax 051 729301
bologna@bianchicuscineti.it

50145 Firenze
Via G. Di Vittorio, 5/43
Tel. 055 319205
Fax 055 319316
firenze@bianchicuscineti.it

20025 Legnano
Via M. Venegoni, 80
Tel. 0331 597762
Fax 0331 545417
legnano@bianchicuscineti.it

63033 Monteprendone (AP)
Via Scopa, 4
Tel. 0735 705273
Fax 0735 713196
marcheabruzzo@bianchicuscineti.it

25124 Brescia
Via della Volta, 181
Tel. 030 5105024
Fax 030 5105022
brescia@bianchicuscineti.it

70026 Modugno (BA)
Via delle Camelie
Tel. 080 5370606
Fax 080 5314551
bari@bianchicuscineti.it

35127 Padova
Via Polonia, 21
Tel. 049 8701233
Fax 049 8701209
padova@bianchicuscineti.it

09122 Cagliari
V.le Monastir, 210
Tel. 070 548114
Fax 070 531145
cagliari@bianchicuscineti.it

SINFLEX



Giunti in acciaio
dentati autoallineanti

SCelta DELLA GRANDEZZA DEL GIUNTO

In base al diametro degli alberi da collegare, individuare il giunto che consente un foro massimo uguale o maggiore del diametro degli alberi stessi.

Verificare quindi la scelta fatta con le caratteristiche della trasmissione su cui il giunto dovrà funzionare procedendo come segue:

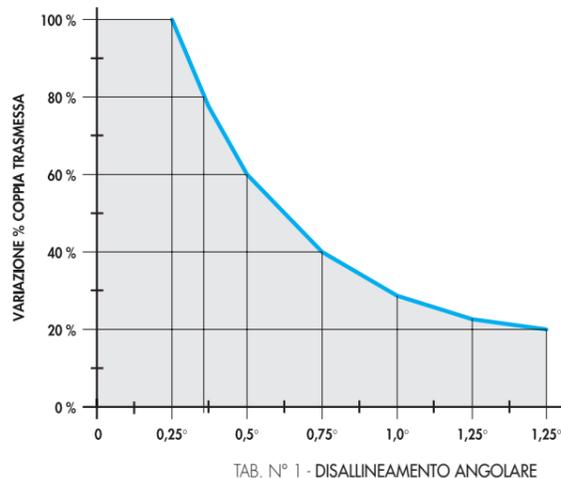
a) Calcolo della coppia nominale con la formula

$$Mt = \frac{kW973}{rpm} = daNm$$

b) Scelta del fattore di servizio, in funzione del macchinario da comandare, con Tab. N° 3.

c) Moltiplicando la coppia nominale (punto a) con il fattore di servizio FS (punto b), si ottiene la coppia nominale effettiva.

d) Verificare che il giunto prescelto abbia nella Tab. N° 4 una coppia nominale almeno uguale o preferibilmente superiore a quella calcolata.



FINITURA DEI FORI DEL MOZZO

Per la finitura dei fori dei mozzi utilizzare come riferimento di centraggio la parte del mozzo più corta, in quanto concentrica con la dentatura.

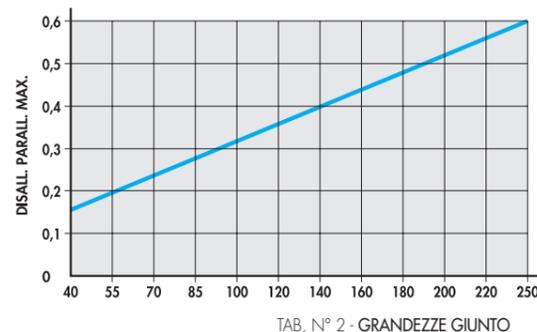
MONTAGGIO DEL GIUNTO

Controllare preventivamente che il giunto e gli alberi da collegare non presentino anomalie. Spalmare di grasso gli anelli di tenuta della campana. Infilare sull'albero la stessa con l'anello di tenuta senza danneggiarlo. Se adottate le tolleranze H7/m6 o H7/r6 è sufficiente riscaldare i mozzi in bagno d'olio sino alla temperatura di 80/100°C. Per montaggi con interferenze maggiori, riscaldare i mozzi fino alla temperatura max di 180°C e controllare l'aumento del diametro del foro. Evitare il contatto degli anelli di tenuta con il mozzo ancora caldo.

Calettati i mozzi, avvicinare gli alberi da collegare ottenendo la distanza pari alla quota "E" indicata nella Tab. N° 7. Controllare il parallelismo delle superfici di testa dei mozzi impiegando uno spessore.

Controllare il disallineamento parallelo degli alberi contenendo il valore max possibilmente sotto i valori indicati nella Tab. N° 2.

Pulire le superfici di unione delle flange delle campane e spalmarle di mastice o inserire la guarnizione apposita. Quindi imbullonarle e verificare che il giunto montato abbia possibilità di movimento angolare ed assiale.



IMPORTANTE: Le norme anti-infortunistiche prevedono la protezione delle parti rotanti con ripari fissi.

LUBRIFICAZIONE

I giunti vengono forniti senza lubrificante. Nell'effettuare il riempimento a mezzo dell'apposito ingrassatore, per assicurare il totale riempimento del giunto, estrarre il grano sul lato opposto ed immettere grasso fino a che lo si vedrà fuoriuscire dal foro stesso e quindi richiudere.

Il tipo di grasso consigliato è del tipo "EP" con grado NLGI "0" per temperature da -20 a +40°C e "1" se per temperature superiori a 40°C (vedi tabella a lato).

TABELLA DEI LUBRIFICANTI CONSIGLIATI

AGIP:	GR-MU/EPO (EP1)
API:	API GREASE PGX-0
IP:	ATHESIA-EPO
SHELL:	ALVANIA EP GREASE 1
MOBIL:	MOBILGREASE-SPECIAL
ESSO:	PEN-O-LED-EP 350

MANUTENZIONE

Controllare che non si notino eventuali perdite di lubrificante.

Perdite di lubrificazione degli anelli di tenuta sono indice di eccessivo disallineamento fra gli assi. Ricontrollare l'installazione ed eventualmente sostituire gli anelli di tenuta.

Eseguire rabbocchi periodici; il cambio totale del lubrificante deve essere effettuato ogni 5.000 ore di esercizio.

Dopo circa 20.000 ore di esercizio è consigliabile disaccoppiare il giunto e controllare lo stato di usura delle dentature.

TABELLA DEI FATTORI DI SERVIZIO	TIPO DI MACCHINA COMANDATA		
Durata del servizio	Uniforme FS	Uri Moderati FS	Uri Forti FS
Intermittente 3 ore/giorno	1	1,25 - 1,5	1,75 - 2
Fino a 10 ore/giorno	1	1,5 - 2,0	2 - 2,5
24 ore/giorno	1,25 - 5	2,0 - 2,5	2,5 - 3

TAB. N° 3 - FATTORI DI SERVIZIO

DESCRIZIONE

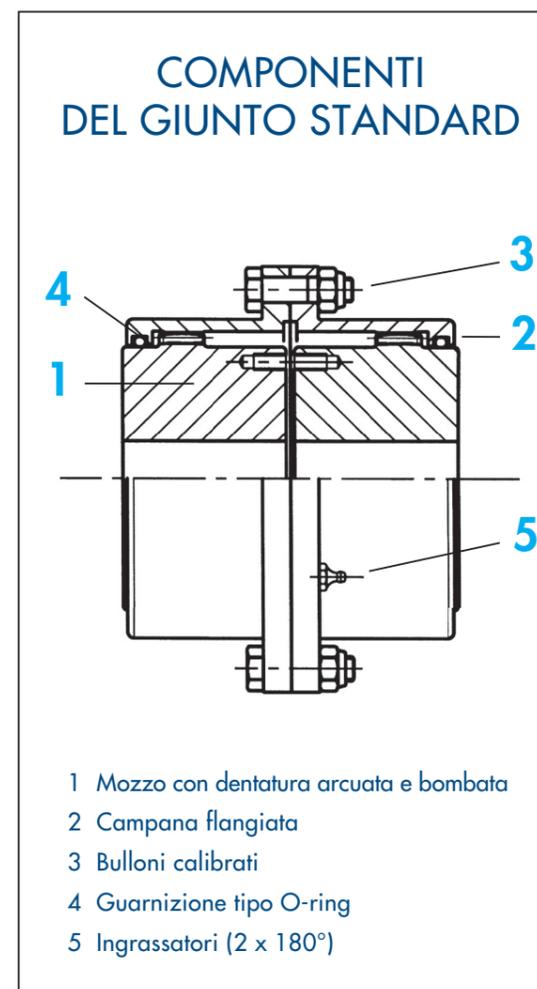
- I giunti dentati autoallineanti illustrati sul presente pieghevole sono il risultato della più evoluta tecnologia e di una lunga esperienza costruttiva.
- La serie flangiata viene realizzata, nella versione base, intercambiabile a livello di semigiunto con altri costruttori che adottano la foratura della flangia secondo l'unificazione siderurgica italiana.
- Ulteriori versioni particolari sono illustrate nell'ultima pagina del pieghevole e mantengono invariate le caratteristiche principali della versione base "SF".

CARATTERISTICHE

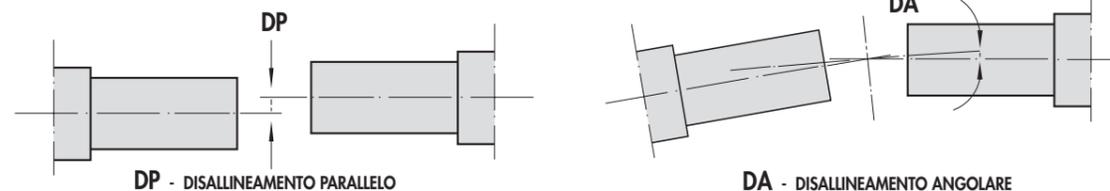
- Sia la campana che il mozzo costituenti il giunto sono ricavati in acciaio al carbonio di alta qualità. Quando richiesto possono essere trattati per prevenire alterazioni delle loro superfici.
- La bulloneria è del tipo speciale calibrata, gambo rettificato, ricavata da acciaio legato e trattato contro l'ossidazione.
- Le lavorazioni sono accurate, le tolleranze costanti per garantire la perfetta intercambiabilità anche fra parti costruite a distanza di tempo.
- La speciale dentatura "bombata" dei mozzi assicura, oltre ad una grande resistenza all'usura, la possibilità di accettare il disallineamento.
- La lubrificazione è prevista con grasso: le tenute laterali normali sono realizzate con guarnizioni tipo OR.
- I mozzi sono costruiti anche in versione "lunga" adatta ad ogni applicazione e per quei casi in cui si deve contenere la pressione sulla chiavetta.

DISALLINEAMENTI

- L'angolazione massima consentita è di 1,5°. Per i casi in cui è prevista una angolazione maggiore è indispensabile interpellarci.
- ATTENZIONE:** quanto più piccolo è l'errore o disallineamento angolare, tanto maggiore risulterà la durata del giunto.
- Le coppie trasmissibili indicate in Tab. N° 4 sono riferite ad un disallineamento inferiore ad un quarto di grado.
 - Con l'aumentare del disallineamento angolare diminuisce proporzionalmente la coppia trasmessa, indicativamente come illustrato nella Tab. N° 1.
 - Il disallineamento parallelo, frequente negli accoppiamenti ed a volte inevitabile, dovrà essere a sua volta il più contenuto possibile e comunque non superiore ai valori indicati in Tab. N° 2. Diversamente la durata del giunto risulterà compromessa.



TIPI DI DISALLINEAMENTO



NB - È possibile che si verifichi la situazione combinata di ambedue le condizioni DP + DA.
 - Nel caso il giunto fosse composto da un semigiunto rigido e da uno oscillante sarà consentito solo il disallineamento angolare.

CARATTERISTICHE TECNICHE

GIUNTO SF...	40	55	70	85	100	120	140	160	180	200	220	250
Coppia nom. M_n (daNm)	170	270	550	850	1.350	2.200	3.400	4.300	6.800	8.200	15.000	19.500
Coppia max M_{max} (daNm)	410	620	1.200	2.100	3.400	5.400	8.300	9.900	15.600	19.500	34.800	47.900
Velocità max n_{max} (rpm)	6.000	4.600	4.100	3.800	3.600	3.100	2.700	2.500	2.200	2.050	1.900	1.600
Inerzia (**) I (kgm ²)	0,005	0,015	0,04	0,1	0,19	0,48	0,72	1,22	2,1	3,4	5,05	10,32
Massa M (kg)	4	8	13	26	37	59	91	123	170	234	295	455
Campo di temperatura T	-20+80°C (-4+176°F)											
Quantità di grasso (kg)	0,08	0,09	0,15	0,25	0,45	0,7	0,9	1,54	2,3	3,2	3,9	6,1

(**) Valori riferiti a mozzi senza foro

TAB. N° 4

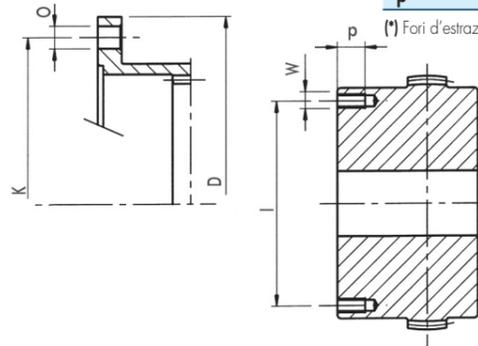
Versione Standard
FLANGE DI ACCOPPIAMENTO MOZZI / FORI DI ESTRAZIONE

GIUNTO SF...	40	55	70	85	100	120	140	160	180	200	220	250
D	111	142	168	200	225	265	300	330	370	406	438	505
n° fori	6	8	10	10	12	12	14	14	14	14	14	16
K	96	122	148	178	203	236	270	300	335	368	400	460
O ^{H8}	8	10	10	12	12	16	16	16	18	22	22	24
I	-	73	91	115	132	154	180	204	220	240	268	316
W	-	M6	M8	M10	M12	M12	M16	M16	M20	M20	M24	M24
P	-	20	20	20	20	20	25*	25*	35*	35*	45*	45*

Dimensioni (mm)

(*) Fori d'estrazione di serie

TAB. N° 5



BULLONERIA DI COLLEGAMENTO FLANGE

GIUNTO SF...	40	55	70	85	100	120	140	160	180	200	220	250
X	34	32	32	40	40	62	62	62	66	72	72	80
G	M8x1	M10x1.25	M12x1.25	M16x1.5		M18x1.5		M22x1.5		M24x2		
f	8	10	10	12	12	16	16	16	18	22	22	24
Q.tà cad. giunto	6	8	10	10	12	12	14	14	14	14	14	16

TAB. N° 6

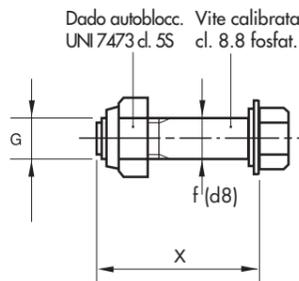
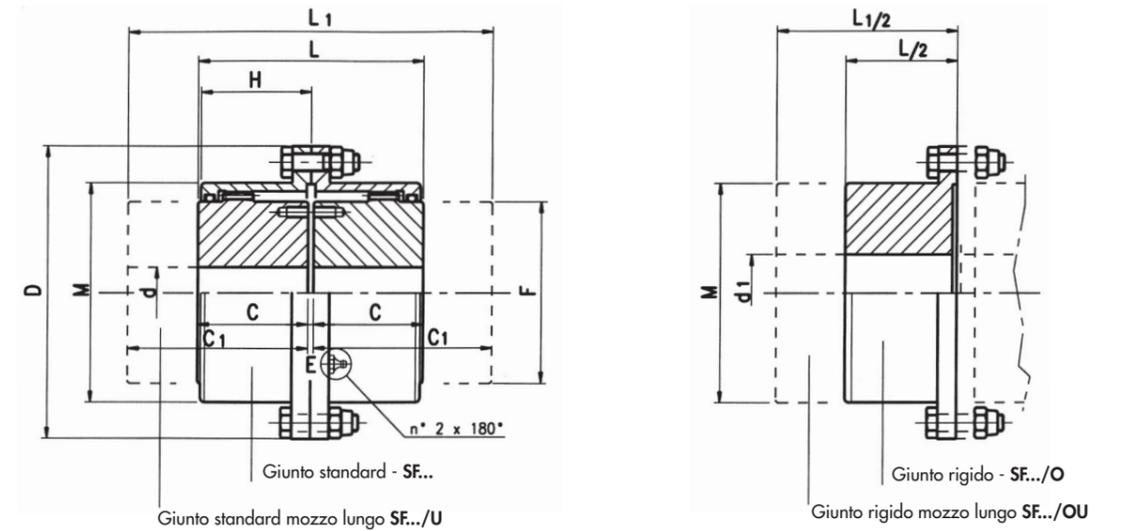
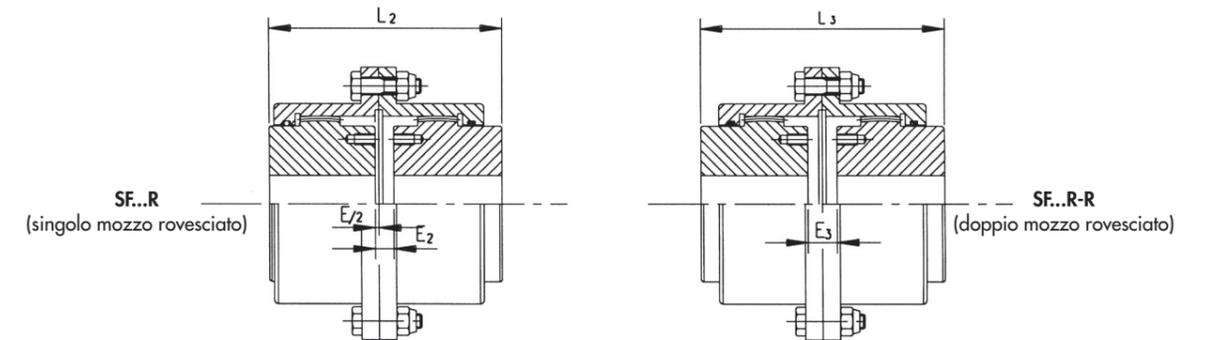


TABELLA DIMENSIONALE - GIUNTI STANDARD



CONFIGURAZIONI SEMI GIUNTI STANDARD A MOZZI ROVESCIA TI



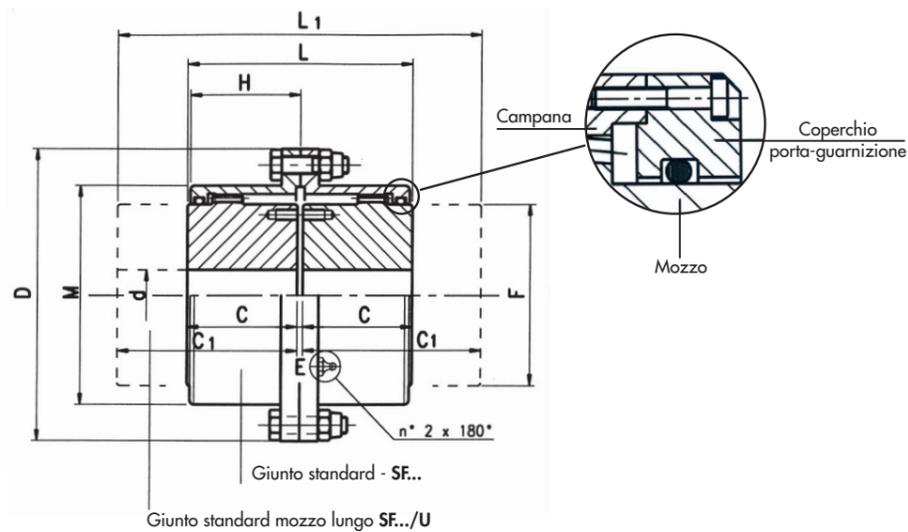
GIUNTO SF...	40	55	70	85	100	120	140	160	180	200	220	250	
Foro d/d_1 (mm) Sgrossato	12	16	25	35	45	55	65	80	90	105	115	125	
Foro d (mm)	Massimo Mtg a caldo	55	65	80	100	115	135	160	175	195	215	235	285
	Mtg con linguetta UNI 6604-69	50	60	75	95	110	130	155	170	190	210	230	280
Foro d_1 (mm)	Massimo Mtg a caldo	58	72	92	110	130	150	175	195	220	235	250	300
	Mtg con linguetta UNI 6604-69	55	65	80	100	115	135	160	175	195	215	235	285
D	111	142	168	200	225	265	300	330	370	406	438	505	
F	69	85	107	133	152	178	209	234	254	279	305	355	
M	82,5	104,5	130,5	158,5	183,5	211,5	245,5	275	307	335	367	423	
C	43	50	62	76	90	105	120	135	150	175	190	220	
C1	105	115	130	150	170	185	215	245	295	300	305	310	
E	3	3	3	5	5	6	6	8	8	8	8	10	
H	43	50	62	76	90	105	120	135	150	172	184	212	
L	89	103	127	157	185	216	246	278	308	358	388	450	
L1	213	233	263	305	345	376	436	498	598	608	618	630	

GIUNTO SF...R-RR	40	55	70	85	100	120	140	160	180	200	220	250
E2	5	8	14	12	24	27	32	37	50	53	58	72
E3	7	13	25	19	43	48	58	66	92	98	108	134
L2	91	108	138	164	204	237	272	307	350	403	438	512
L3	93	113	149	171	223	258	298	335	392	448	488	574

Mtg = montaggio

TAB. N° 7

VERSIONE SERIE PESANTE GIUNTI STANDARD



CARATTERISTICHE TECNICHE

GIUNTO SF..	280	320	360	400	450	
Foro d (mm)	Sgrossato	150	170	190	210	240
	Mtg con linguetta UNI6604-70	325	370	400	430	475
Coppia nom. M_n (daNm)		27.500	38.100	49.200	65.800	83.500
Coppia max M_{max} (daNm)		55.000	76.200	98.400	131.600	167.000
Velocità max n_{max} (rpm)		1200	980	900	800	700
Quantità di grasso (kg)		6,5	7,2	8,5	11,4	12,5

Mtg = montaggio

TAB. N° 8

TABELLA DIMENSIONALE

GIUNTO SF....	280	320	360	400	450
D	580	630	700	760	825
F	400	450	490	550	580
M	495	545	589	649	714
C	250	275	305	330	355
C1	a richiesta				
E	12	12	12	12	12
L	512	562	622	672	722
L1			C1+C1+E		

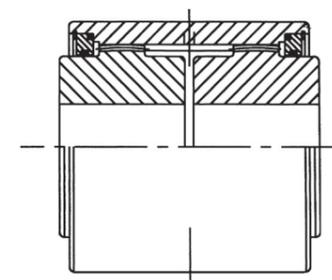
TAB. N° 9

NB - La tenuta al lubrificante per queste grandezze è realizzata mediante un coperchio porta-guarnizione fissato lateralmente alla campana. Particolari fornibili a richiesta, per ulteriori informazioni e guida alla selezione contattare il nostro servizio tecnico.

ESECUZIONI SPECIALI

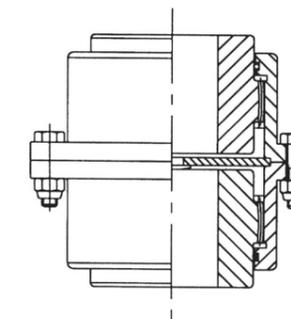
SF.../C

Giunto a canotto con manicotto esterno in singolo pezzo



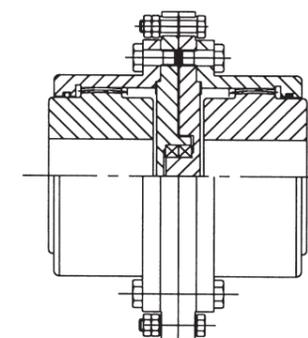
SF.../MV

Giunto per montaggio verticale



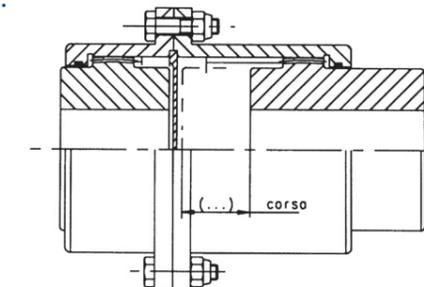
SF.../PP

Giunto con dispositivo di spine autotraccianti



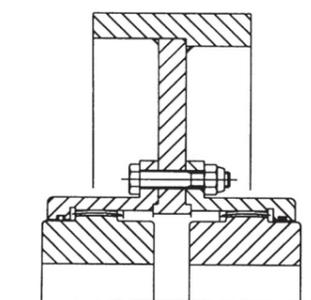
SF.../T...

Giunto per spostamenti assiali



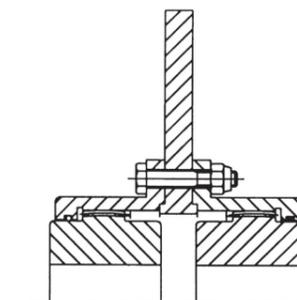
SF.../FF

Giunto con fascia freno



SF.../DF

Giunto con disco freno



PER ULTERIORI ESIGENZE INTERPELLATECI
IL NOSTRO UFFICIO TECNICO È A VOSTRA DISPOSIZIONE

NOTE

Tutte le misure del presente catalogo sono espresse in mm. Bianchi Cuscinetti si riserva il diritto di cessare la produzione di qualsiasi modello o di variare specifiche o disegni in ogni momento senza preavviso e senza incorrere in obblighi. I dati riportati nel presente catalogo sono indicativi e non impegnativi. Si rammenta che tutti i giunti devono essere protetti secondo le vigenti norme di sicurezza.