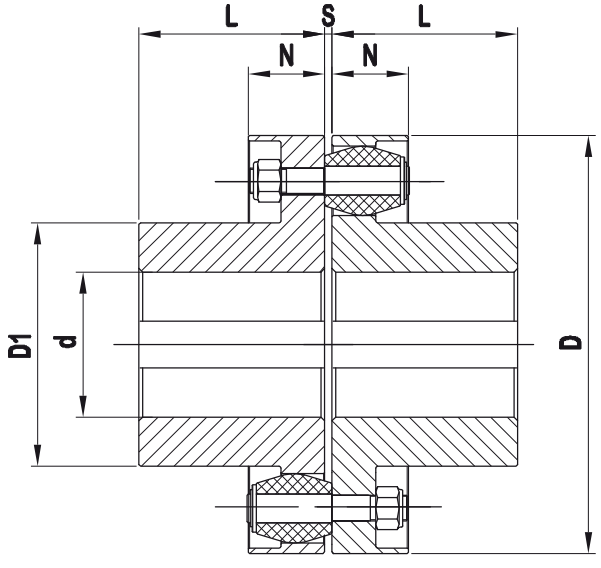
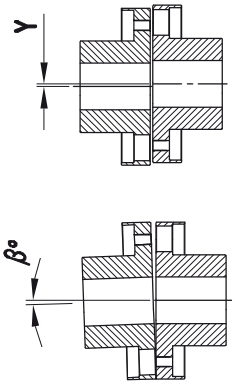
Giunti elastici a perni
serie **PN** versione standard





TIPO PN	DATI TECNICI				DIMENSIONI (mm.)						N° Perni	PESO kg	DISASSAMENTI	
	$\frac{N}{n} = \frac{Kw}{giri/1'}$	Mt da Nm	N° Giri max. /1'	PD² (Kgm.²)	d max.	D	D1	L	N	S			y	ß°
60	0,0038	3,7	16000	0,0004	17	60	26	25	15	2	4	0,5	0,2	1°
70	0,0071	6,8	13700	0,0005	20	70	35	29	17		6	0,8		
80	0,0113	10,8	12000	0,0030	24	80	40	35			8	1,2		
90	0,019	17,8	10600	0,0068	24	90	39	45	24	4 ±2	8	1,9		
100	0,027	25,7	9500	0,0108	30	100	50	50			10	2,6		
112	0,038	36	8500	0,0170	40	112	62	55			12	4,0	0,4	1° 30'
125	0,068	65	7680	0,0318	45	125	65	60	28		12	5,3		
140	0,093	89	6800	0,055	55	140	80	70			14	8,0		
160	0,117	112	6000	0,108	60	160	85	80	36		12	11,5		
180	0,157	150	5300	0,191	70	180	104	90			14	17		
200	0,181	173	4800	0,329	75	200	106	100	45		12	23		
225	0,242	231	4260	0,575	85	225	128	110			14	32		
250	0,403	385	3840	0,948	90	250	130	120	54	5 ±2	12	41		
280	0,544	520	3400	1,60	100	280	158	130			14	58	0,8	
320	0,766	732	3000	2,94	120	320	172	140	66		12	81		
360	1,036	990	2700	5,21	140	360	210	160			14	122		
400	1,465	1400	2400	8,36	155	400	224	180	80		12	165		
450	1,968	1880	2160	15,9	180	450	265	200		7 ±2	14	242		
500	2,638	2520	1920	26,4	200	500	280	220	95		12	330		2°
560	5,413	5170	1740	50,8	220	560	295	240	120		12	450		
630	7,329	7000	1560	80,5	250	630	360	260			14	650	1,2	
710	9,131	8720	1400	148,6	275	710	400	280	135		14	910		
800	12,146	11600	1200	192,2	300	800	430	300			16	1160		
900	18,324	17500	1080	438	320	900	460	320	150	10 ±2	16	1530		
1000	23,486	22430	960	697	350	1000	500	350			18	1950		
1120	28,282	27010	900	1081	400	1120	560	380			18	2530		
1250	37,476	35790	800	1676	450	1250	610	420			22	3270		

Il peso e il PD² sono calcolati considerando i giunti non forati.
Per la lavorazione dei fori finiti occorre precisare diametri e tolleranze. Spacchi chiavetta secondo UNI 6604-69.