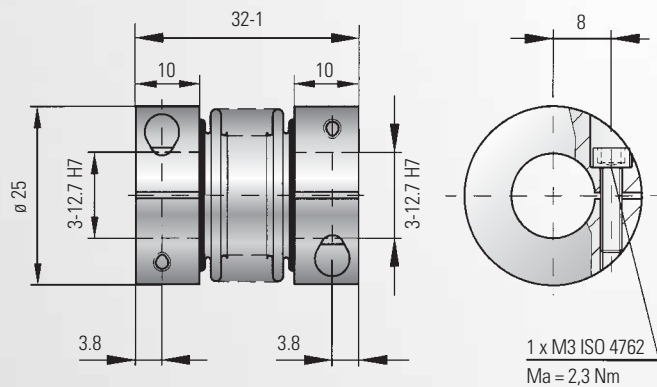




# MODELLO BKL 003

## SPECIFICHE TECNICHE



### Designazione

**BKL/ 003 / 3 / 5 / XX**

Modello  
Serie/Nm  
Albero Ø D1 H7  
Foro Ø D2 H7  
non standard es. opzione M



## ECOFLEX®

### Caratteristiche:

- Economico
- Senza gioco e torsionalmente rigido
- Compensazione dei disallineamenti

### Materiale:

Soffietto in acciaio inox ad alta flessibilità e mozzini in alluminio

### Montaggio:

Con morsetto a vite radiale singola ISO 4762  
Opzionale (H): con morsetti scomponibili

### Temperatura di utilizzo:

-40 a +200°C

### Coppia:

3 Nm

### Velocità:

fino a 10.000 rpm. Oltre 10.000 con versioni bilanciate

### Compensazione dei disallineamenti:

Disallineamento radiale fino a 0,2mm  
Disallineamento assiale fino a 1 mm  
Disallineamento angolare fino a 2°

**ECOFLEX®:** L'alternativa economica per collegamento Encoder, potenziometri, piccoli motori passo-passo e brushless

### diametri foro possibili

3	4	4.76	5	6	6.35	7	8	9	9.53	10	11	12	12.7
---	---	------	---	---	------	---	---	---	------	----	----	----	------

- Ø 16 possibile con diametro esterno Ø 27

## Istruzioni di montaggio

### Preparazione al montaggio:

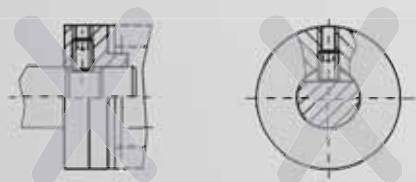
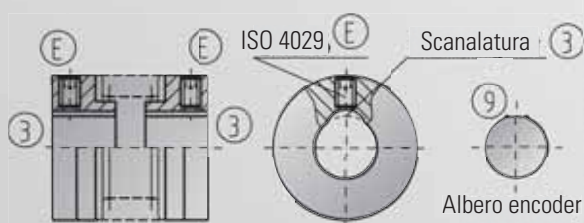
Durante le fasi di montaggio e smontaggio, il giunto può essere stirato e deformato fino a 1,5 volte il valore indicato a catalogo. Il foro e l'albero devono essere puliti e liberi da bave, trucioli e deformazioni. Controllare le dimensioni e tolleranze dell'albero e del foro per garantire un serraggio ottimale. I giunti R+W sono forati con tolleranze

za H7. Il gioco tra albero e foro deve essere compreso tra 0.01 a 0,05 mm per garantire il serraggio ottimale.

Un velo d'olio sull'albero, renderà più facile il montaggio e lo smontaggio in modo da preservare la solidità del giunto.

**Importante!:** Non vanno utilizzati olii e grassi contenenti bisolfato di molibdeno.

## Istruzioni di montaggio grani di fissaggio modello MK1 e MK4



Scanalatura o appiattimento sull'albero non sono necessari

### Montaggio:

Calzare e posizionare il giunto sull'albero della parte motrice. Serrare i grani E utilizzando una chiave dinamometrica. Rispettare il valore indicato in tabella. Infilare e posizionare l'albero della parte condotta (esempio encoder) nel foro del giunto. Serrare il grano E al valore indicato.

Taglia 1-10: 1 grano per mozzo

Taglia 15-100: 2 grani per mozzo posizionati a 120°

### Smontaggio:

Smontare i giunti R+W è molto semplice. Allentare i grani E e sfilare il giunto dagli alberi. R+W ha previsto una scanalatura nel foro, che rende facile lo smontaggio evitando che la formazione di bava crei problemi (9).