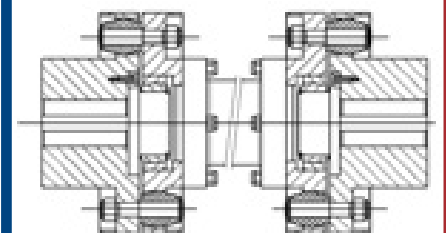
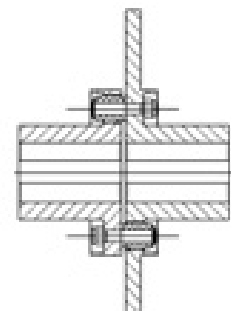
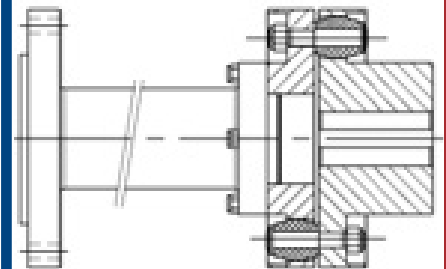
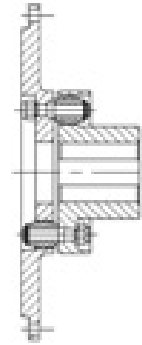
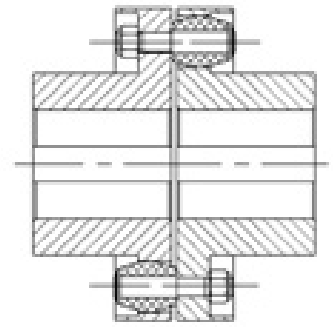
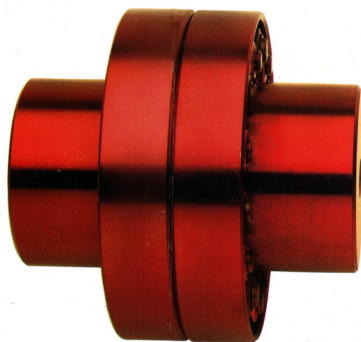
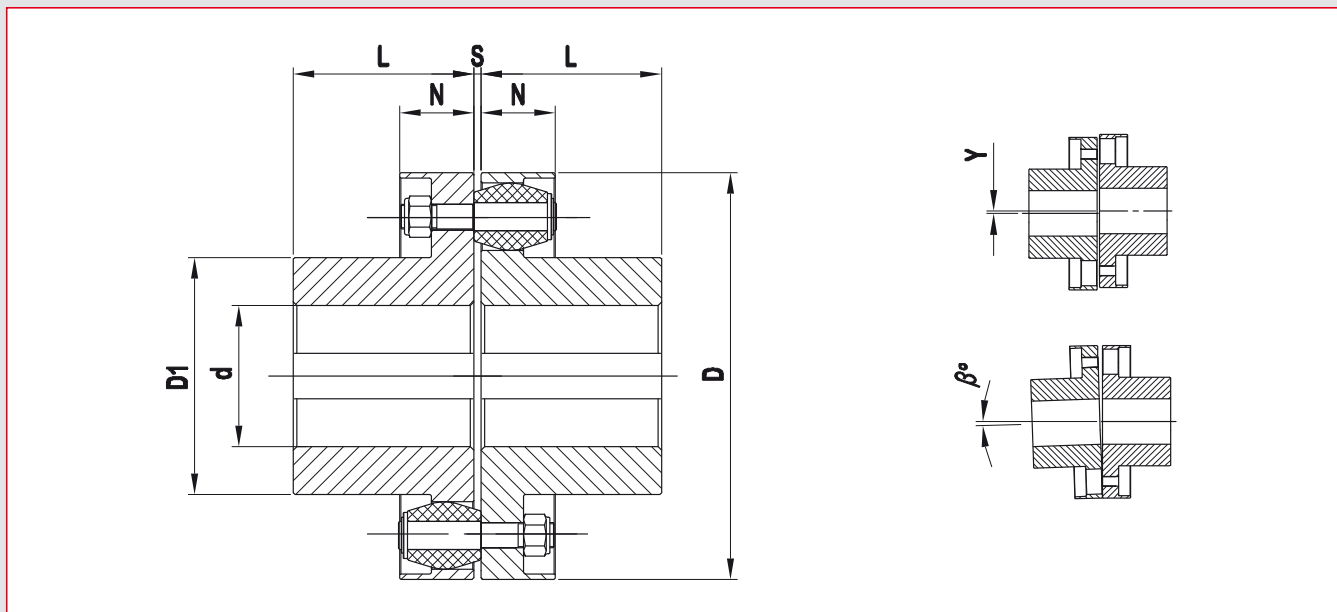


GIUNTI NORTHON



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

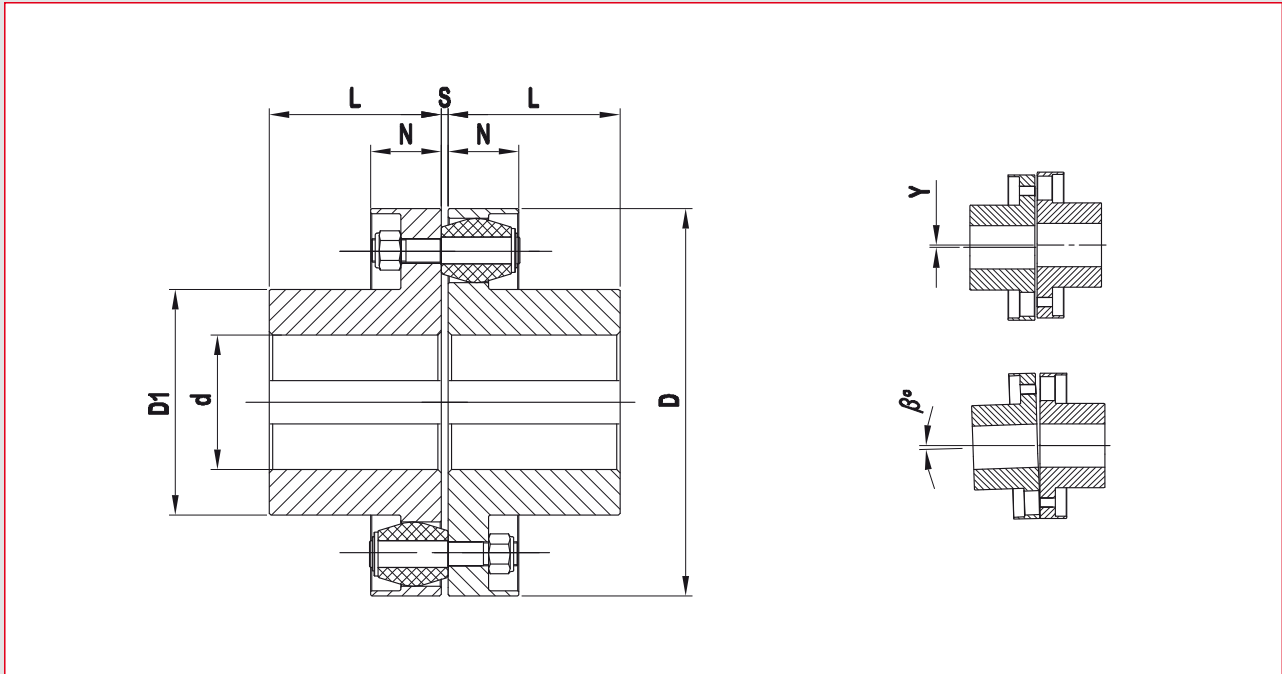


TIPO PN	DATI TECNICI				DIMENSIONI (mm.)						N° Perni	PESO kg	DISASSAMENTI		
	$\frac{N}{n} = \frac{Kw}{\text{giri/1'}}$	Mt da Nm	N° Giri max. /1'	PD ² (Kgm. ²)	d max.	D	D1	L	N	S			y	β°	
60	0,0038	3,7	16000	0,0004	17	60	26	25	15	17	2	4	0,5	0,2	1°
70	0,0071	6,8	13700	0,0005	20	70	35	29	6			0,8			
80	0,0113	10,8	12000	0,0030	24	80	40	35	8	1,2					
90	0,019	17,8	10600	0,0068	24	90	39	45	8	1,9					
100	0,027	25,7	9500	0,0108	30	100	50	50	24	10	2,6	12	4,0	0,4	1° 30'
112	0,038	36	8500	0,0170	40	112	62	55	12	5,3					
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	4 ± 2	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	45	14	17				
200	0,181	173	4800	0,329	75	200	106	100	54	12	23				
225	0,242	231	4260	0,575	85	225	128	110	66	14	32				
250	0,403	385	3840	0,948	90	250	130	120	80	12	41	12	81	0,8	2°
280	0,544	520	3400	1,60	100	280	158	130	5 ± 2	14	58				
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	80	14	122				
400	1,465	1400	2400	8,36	155	400	224	180	95	12	165	14	242	1,2	2°
450	1,968	1880	2160	15,9	180	450	265	200	120	12	330				
500	2,638	2520	1920	26,4	200	500	280	220	135	12	450				
560	5,413	5170	1740	50,8	220	560	295	240	120	14	650				
630	7,329	7000	1560	80,5	250	630	360	260	135	14	910				
710	9,131	8720	1400	148,6	275	710	400	280	150	16	1160				
800	12,146	11600	1200	192,2	300	800	430	300	10 ± 2	18	1530				
900	18,324	17500	1080	438	320	900	460	320	150	18	1950				
1000	23,486	22430	960	697	350	1000	500	350	150	18	2530				
1120	28,282	27010	900	1081	400	1120	560	380	150	22	3270				
1250	37,476	35790	800	1676	450	1250	610	420	150	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 chiave secondo UNI 6604-69.

Giunti elastici a perni
serie **PNM** versione con mozzi maggiorati

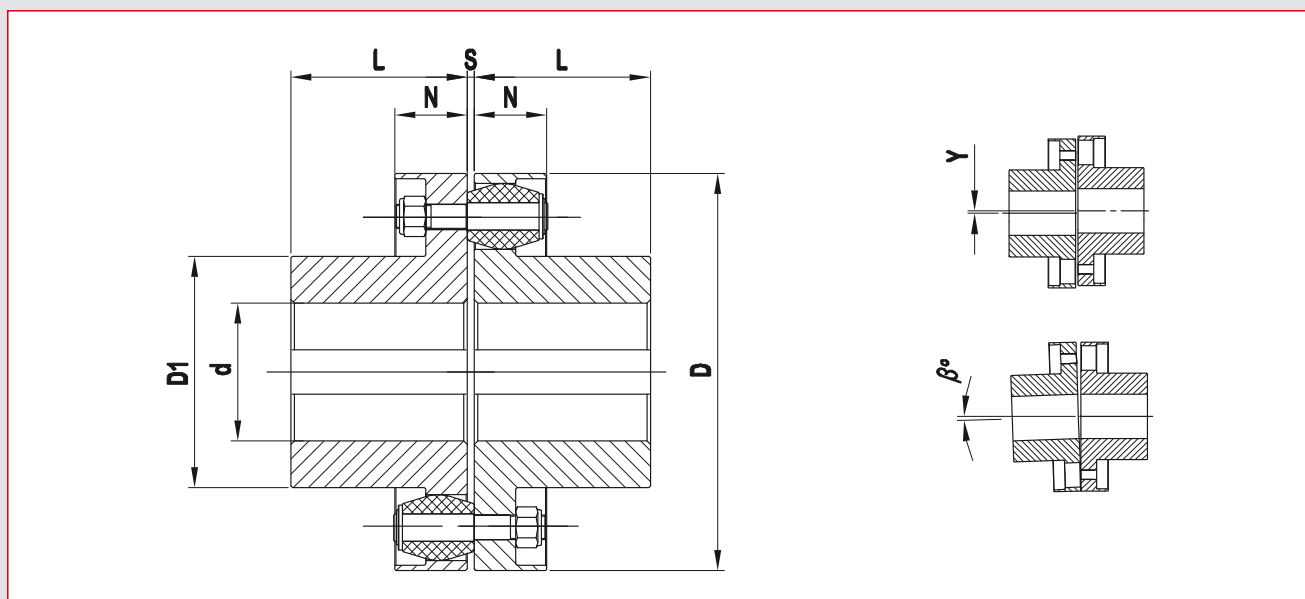


TIPO PNM	DATI TECNICI				DIMENSIONI (mm.)						N° Perni	PESO kg	DISASSAMENTI	
	$\frac{N}{n} = \frac{Kw}{\text{giri/1'}}$	Mt da Nm	N° Giri max. /1'	PD ² (Kgm. ²)	d max.	D	D1	L	N	S			y	β°
90	0,0188	18	10600	0,0068	30	90	49	45			12	1,95	0,2	1°
100	0,025	24,4	9500	0,0126	38	100	59	50	17		14	2,8		
112	0,037	36	8500	0,0231	50	112	70	55			18	4,2	0,4	1° 30'
125	0,050	48	7680	0,0343	50	125	70	60	24	4 ± 2	14	5,4		
140	0,067	64	6800	0,071	60	140	85	70			16	8,2		
160	0,125	120	6000	0,135	70	160	96	80	28		16	12,2		
180	0,164	157	5300	0,268	80	180	116	90			18	18,5		
200	0,209	200	4800	0,407	80	200	120	100	36		16	24		
225	0,271	259	4260	0,784	95	225	144	110			18	35	0,8	1° 30'
250	0,323	309	3840	1,208	100	250	153	120	45	5 ± 2	16	46		
280	0,418	400	3400	1,868	120	280	183	130			18	63	0,8	1° 30'
320	0,750	716	3000	3,451	130	320	198	140	54		16	90		
360	0,980	936	2700	5,626	160	360	240	160			18	125	0,8	1° 30'
400	1,551	1482	2400	11,33	175	400	252	180	66		16	180		
450	2,242	2142	2160	21,71	200	450	302	200			18	270	0,8	1° 30'
500	2,650	2530	1920	33,33	220	500	318	220	80	7 ± 2	16	350		
560	3,382	3230	1740	52,87	230	560	335	240			14	465	0,8	1° 30'
630	4,487	4285	1560	95,24	270	630	405	260	95		16	680		
710	8,371	7995	1400	160,1	300	710	442	280			14	940	1,2	2°
800	12,873	12294	1200	282	370	800	530	300	120		18	1340		
900	14,421	13770	1080	483	420	900	600	320			18	1870	1,2	2°
1000	17,769	16970	960	757	460	1000	660	350	135	10 ± 2	20	2450		
1120	27,905	26650	900	1510	560	1120	830	380			24	3755	1,2	2°
1250	36,963	35300	800	2685	650	1250	960	420			28	5350		

Il peso e il PD² sono calcolati considerando i giunti non forati.

Per la lavorazione dei fori finiti occorre precisare diametri e tolleranze. Spacchi chiave secondo UNI 6604-69.

Giunti elastici a perni
serie **PNHP** versione standard per coppie elevate

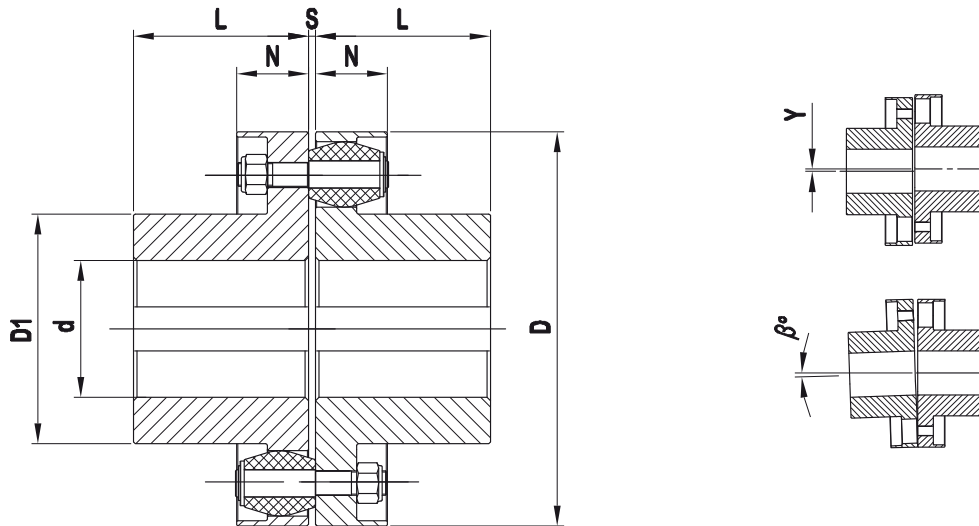


TIPO PNHP	DATI TECNICI				DIMENSIONI (mm.)							N° Perni	PESO kg	DISASSAMENTI	
	$\frac{N}{n} = \frac{Kw}{\text{giri/1'}}$	Mt da Nm	N° Giri max. /1'	PD ² (Kgm. ²)	d max.	D	D1	L	N	S	y			β°	
60	0,0059	5,7	16000	0,0004	17	60	26	25	15	2	4	0,5	0,2	1°	
70	0,0110	10,6	13700	0,0005	20	70	35	29	17						6
80	0,0176	16,9	12000	0,0030	24	80	40	35	24	8	1,2				
90	0,0291	27,8	10600	0,0068	24	90	39	45				8			1,9
100	0,0418	40	9500	0,0108	30	100	50	50	28	10	2,6	0,4	1° 30'		
112	0,0586	56	8500	0,0170	40	112	62	55						12	4,0
125	0,104	100	7680	0,0318	45	125	65	60	36	12	5,3				
140	0,145	139	6800	0,055	55	140	80	70						14	8,0
160	0,183	175	6000	0,108	60	160	85	80	45	12	11,5	0,8	1° 30'		
180	0,240	230	5300	0,191	70	180	104	90						14	17
200	0,282	270	4800	0,329	75	200	106	100	54	12	23				
225	0,376	360	4260	0,575	85	225	128	110						14	32
250	0,628	600	3840	0,948	90	250	130	120	66	12	41	0,8	1° 30'		
280	0,848	810	3400	1,60	100	280	158	130						14	58
320	1,193	1140	3000	2,94	120	320	172	140	80	12	81			1,2	2°
360	1,612	1540	2700	5,21	140	360	210	160							
400	1,832	1750	2400	8,36	155	400	224	180	120	12	165	1,2	2°		
450	2,460	2350	2160	15,9	180	450	265	200							
500	3,183	3040	1920	26,4	200	500	280	220	135	12	330			1,2	2°
560	6,764	6460	1740	50,8	220	560	295	240							
630	9,162	8750	1560	80,5	250	630	360	260	150	14	650	1,2	2°		
710	11,414	10900	1400	148,6	275	710	400	280							
800	15,183	14500	1200	192,2	300	800	430	300	10 ± 2	16	1160			1,2	2°
900	22,90	21870	1080	438	320	900	460	320							
1000	29,36	28040	960	697	350	1000	500	350	18	1950	2530	1,2	2°		
1120	33,66	32150	900	1081	400	1120	560	380							
1250	46,83	44730	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 chiave secondo UNI 6604-69.

Giunti elastici a perni
serie **PNMHP** versione con mozzi maggiorati per coppie elevate

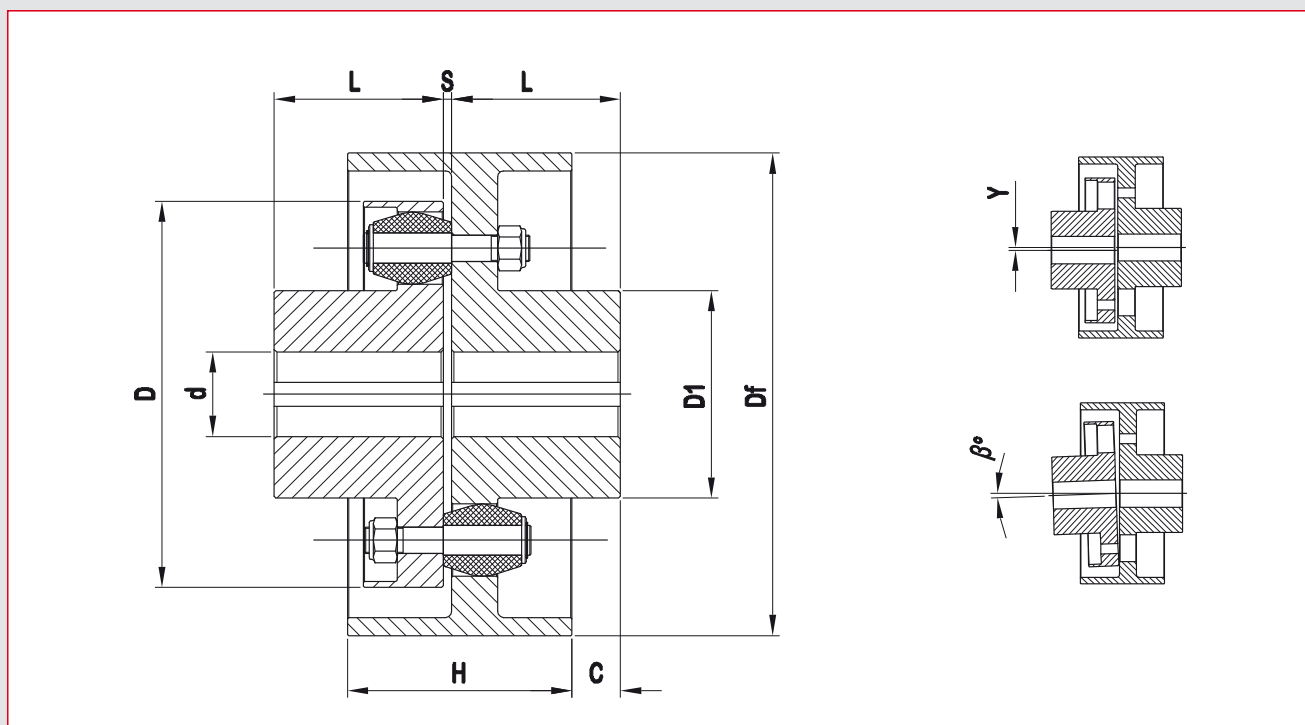


TIPO PNMHP	DATI TECNICI				DIMENSIONI (mm.)							N° Perni	PESO kg	DISASSAMENTI	
	$\frac{N}{n} = \frac{Kw}{\text{giri/1'}}$	Mt da Nm	N° Giri max. /1'	PD ² (Kgm. ²)	d max.	D	D1	L	N	S	y			β°	
90	0,029	28	10600	0,0068	30	90	49	45	17	4 ± 2	12	1,95	0,2	1°	
100	0,039	38	9500	0,0126	38	100	59	50			14	2,8			
112	0,058	56	8500	0,0231	50	112	70	55	24	4 ± 2	18	4,2	0,4	1° 30'	
125	0,078	75	7680	0,0343	50	125	70	60			14	5,4			
140	0,104	100	6800	0,071	60	140	85	70	28	4 ± 2	16	8,2	0,4	1° 30'	
160	0,195	187	6000	0,135	70	160	96	80			16	12,2			
180	0,256	245	5300	0,268	80	180	116	90	36	4 ± 2	18	18,5	0,4	1° 30'	
200	0,326	312	4800	0,407	80	200	120	100			16	24			
225	0,423	404	4260	0,784	95	225	144	110	45	4 ± 2	18	35	0,4	1° 30'	
250	0,504	482	3840	1,208	100	250	153	120			16	46			
280	0,654	625	3400	1,868	120	280	183	130	54	5 ± 2	18	63	0,8	1° 30'	
320	1,170	1118	3000	3,451	130	320	198	140			16	90			
360	1,225	1170	2700	5,626	160	360	240	160	66	5 ± 2	18	125	0,8	1° 30'	
400	1,937	1850	2400	11,33	175	400	252	180			16	180			
450	2,795	2670	2160	21,71	200	450	302	200	80	5 ± 2	18	270	0,8	1° 30'	
500	3,308	3160	1920	33,33	220	500	318	220			16	350			
560	4,230	4040	1740	52,87	230	560	335	240	95	7 ± 2	14	465	1,2	2°	
630	5,602	5350	1560	95,24	270	630	405	260			16	680			
710	10,460	9990	1400	160,1	300	710	442	280	120	7 ± 2	14	940	1,2	2°	
800	16,083	15360	1200	282	370	800	530	300			18	1340			
900	18,010	17200	1080	483	420	900	600	320	135	10 ± 2	18	1870	1,2	2°	
1000	22,198	21200	960	757	460	1000	660	350			20	2450			
1120	34,869	33300	900	1510	560	1120	830	380	135	10 ± 2	24	3755	1,2	2°	
1250	46,198	44120	800	2685	650	1250	960	420			28	5350			

Il peso e il PD² sono calcolati considerando i giunti non forati.

Per la lavorazione dei fori finiti occorre precisare diametri e tolleranze. Spacchi chiave secondo UNI 6604-69.

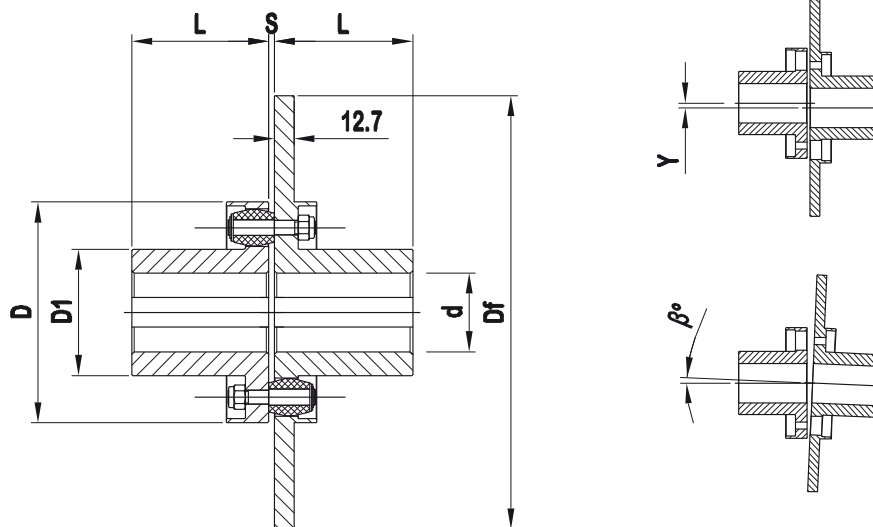
Giunti elastici a perni
serie **PNFF** versione con fascia freno integrale



TIPO PNFF	DATI TECNICI				DIMENSIONI (mm.)								N° Perni	PESO kg	DISASSAMENTI		
	$\frac{N}{n} = \frac{Kw}{\text{giri/1'}}$	Mt da Nm	N° Giri max. /1'	PD ² (Kg.m. ²)	d max.	D	D1	L	Df	H	C	S			y	β°	
100/125	0,027	25,7	7680	0,0125	30	100	50	50	125	60	13	4 ± 2	10	3,8	0,2	1°	
112/160	0,038	36	6000	0,063	40	112	62	55	160	60	13		12	6,1			
125/200	0,068	65	4800	0,170	45	125	65	60	200	75	15		12	9,6			
140/200	0,093	89	4800	0,187	55	140	80	70	200	75	15		14	12			
140/250			3840	0,496					250	95	20		14	16,8			
160/250	0,117	112	3840	0,588	60	160	85	80	250	95	20		12	20			
180/250	0,157	150	3840	0,621	70	180	104	90	250	95	20		14	25			
200/250	0,181	173	3840	0,774	75	200	106	100	250	95	20		12	30			
200/315			3030	1,632					315	118	20		12	39			
225/315	0,242	231	3030	1,807	85	225	128	110	315	118	20		14	46			
250/315	0,403	385	3030	2,106	90	250	130	120	315	118	20	12	54				
280/400	0,544	520	2400	3,963	110	280	158	130	400	150	20	14	87				
320/400	0,766	732	2400	4,302	125	320	172	140	400	150	20	5 ± 2	12	107	0,8	1° 30'	
360/500	1,036	990	1920	16,94	150	360	210	160	500	190	26	14	176				
400/560	1,465	1400	2400	29,45	160	400	224	180	560	200	30	12	244				
400/630			1560	48,62					630	236	30	12	289				
450/630	1,968	1880	1560	53,92	190	450	265	200	630	236	30	14	354				
450/710			1400	90					710	265	30	14	420				
500/710	2,638	2520	1400	102	210	500	280	220	710	265	30	7 ± 2	12	508			2°
500/800			1200	149					800	265	30	12	570				

Il peso e il PD² sono calcolati considerando i giunti non forati.
Per la lavorazione dei fori finiti occorre precisare diametri e tolleranze. Spacchi chiave secondo UNI 6604-69.
Su richiesta si eseguono fasce freno con diametro, larghezza e posizione fascia diverse.
È possibile avere questa versione anche con mozzì maggiorati (vedi serie **PNM**), in esecuzione per coppie di trasmissione elevate (vedi serie **PNHP**) o con mozzì maggiorati e coppie di trasmissione elevate (vedi serie **PNMHP**).

Giunti elastici a perni
serie **PNDF** versione con disco freno integrale



TIPO PNDF	DATI TECNICI				DIMENSIONI (mm.)							N° Perni	Peso Kg.	DISASSAMENTI	
	$\frac{N}{n} = \frac{Kw}{\text{giri/1'}}$	Mt da Nm	N° Giri max. /1'	PD ² (Kg.m. ²)	d max.	D	D1	Df	L	S	y			β°	
112/250	0,038	36	3840	0,166	40	112	62	250	55	4 ± 2	12	7,9	0,4	1°	
125/250	0,068	65		0,176	45	125	65		60		12	8,9			
140/250	0,093	89		0,195	55	140	80		70		14	11,4			
160/300	0,117	112	3180	0,396	60	160	85	300	80	12	16,5	1° 30'			
180/300	0,157	150		0,467	70	180	104		90	14	21,5				
180/356			2680	0,780				75	200	106	356				14
200/356	0,181	173	2350	0,895	85	225	128				100				12
200/406				1,348				2090	1,655	90	250				130
225/406	0,242	231	2,163	110	280	158	110		14						
225/457			2,508				457	14	44,4						
250/457	0,403	385	1850	2,508	90	250	130	120	12	52,5	0,8		2°		
280/514	0,544	520		4,08	110	280	158	514	130	14				72,5	
320/514	0,766	732	1560	5,267	125	320	172	610	140	12				93,7	
320/610				7,920					610	12		102			
360/610	1,036	990	1340	9,974	150	360	210	160	14	141					
400/711	1,465	1400		17,34	160	400	224	711	180	12		192			
450/711	1,968	1880	1170	23,90	190	450	265	200	14	266					
500/812	2,638	2520		40,94	210	500	280	812	220	14		362			
560/812	5,413	5170	1040	63,93	220	560	295	915	240	12		477			
560/915				74,38					240	12		491			
630/915	7,329	7000	101,8	275	630	360	915	260	14	684	1,2				

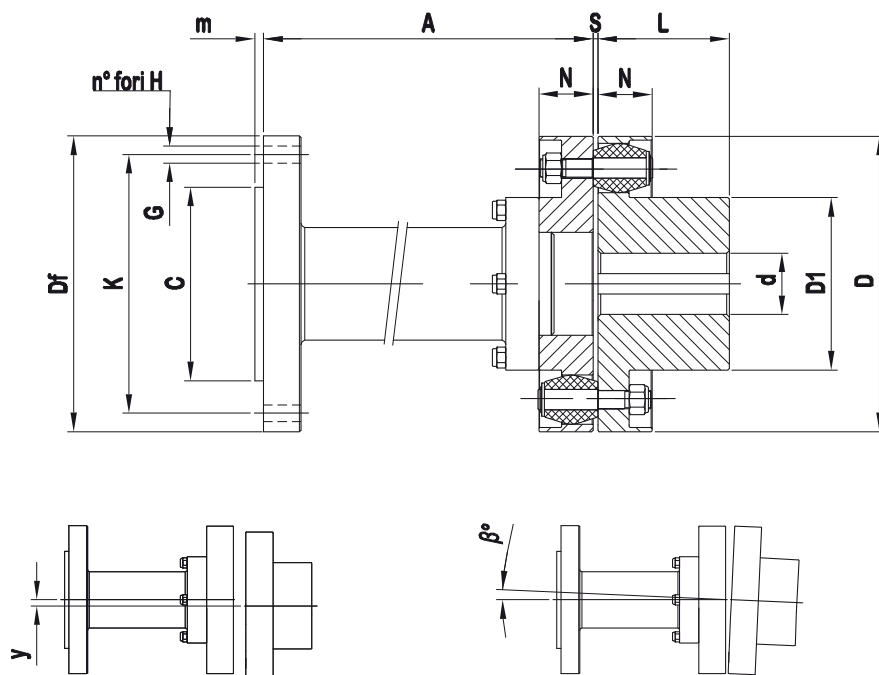
Il peso e il PD² sono calcolati considerando i giunti non forati.

Per la lavorazione dei fori finiti occorre precisare diametri e tolleranze. Spacchi chiavetta secondo UNI 6604-69.

Su richiesta si eseguono giunti con disco freno di diametro e spessore diversi.

È possibile avere questa versione anche con mozzi maggiorati (vedi serie **PNM**), in esecuzione per coppie di trasmissione elevate (vedi serie **PNHP**) o con mozzi maggiorati e coppie di trasmissione elevate (vedi serie **PNMHP**).

Giunti elastici a perni
serie **PNAFL** versione con allunga e attacco a flangia



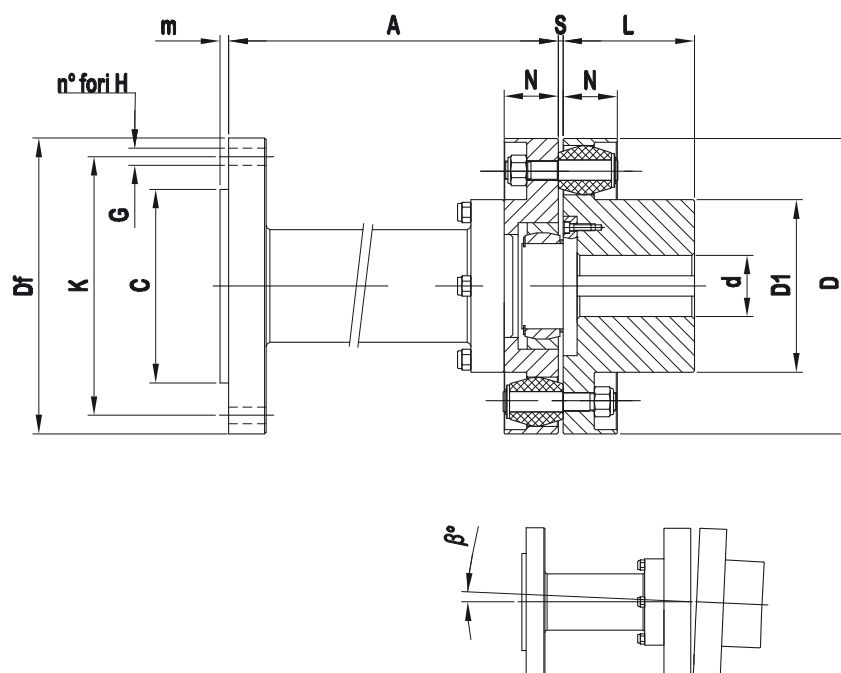
TIPO PNAFL	DATI TECNICI			DIMENSIONI (mm.)							N° Perni	DISASSAMENTI			
	$\frac{N}{n} = \frac{Kw}{\text{gir}/1'}$	Mt da Nm	N° Giri max./1'	d max.	D	D1	L	N	m	S		y	β°		
112	0,038	36	8500	40	112	62	55	24	3	4 ± 2	12	0,4	1°		
125	0,068	65	7680	45	125	65	60	28	3		12				
140	0,093	89	6800	55	140	80	70	36	3		14				
160	0,117	112	6000	60	160	85	80	45	4	5 ± 2	12		0,8	1° 30'	
180	0,157	150	5300	70	180	104	90	54	4		14				
200	0,181	173	4800	75	200	106	100	66	4		12				
225	0,242	231	4260	85	225	128	110	80	4	7 ± 2	14				2°
250	0,403	385	3840	90	250	130	120	95	5		12				
280	0,544	520	3400	110	280	158	130	6	14						
320	0,766	732	3000	125	320	172	140	6	5	7 ± 2	12				
360	1,036	990	2700	150	360	210	160	8	5		14				
400	1,465	1400	2400	160	400	224	180	10	5		12				
450	1,968	1880	2160	190	450	265	200	12	5	7 ± 2	14				
500	2,638	2520	1920	210	500	280	220	14	6		12				

Le quote Df, K, C, G, n° fori H e la lunghezza A sono da specificare in sede di richiesta.

Per la lavorazione dei fori finiti occorre precisare diametri e tolleranze. Spacchi chiave secondo UNI 6604-69.

È possibile avere questa versione anche con mozzi maggiorati (vedi serie **PNM**), in esecuzione per coppie di trasmissione elevate (vedi serie **PNHP**) o con mozzi maggiorati e coppie di trasmissione elevate (vedi serie **PNMHP**). Su richiesta si eseguono giunti di grandezze superiori.

Giunti elastici a perni
serie **PNAFLS** versione con allunga supportata e attacco a flangia



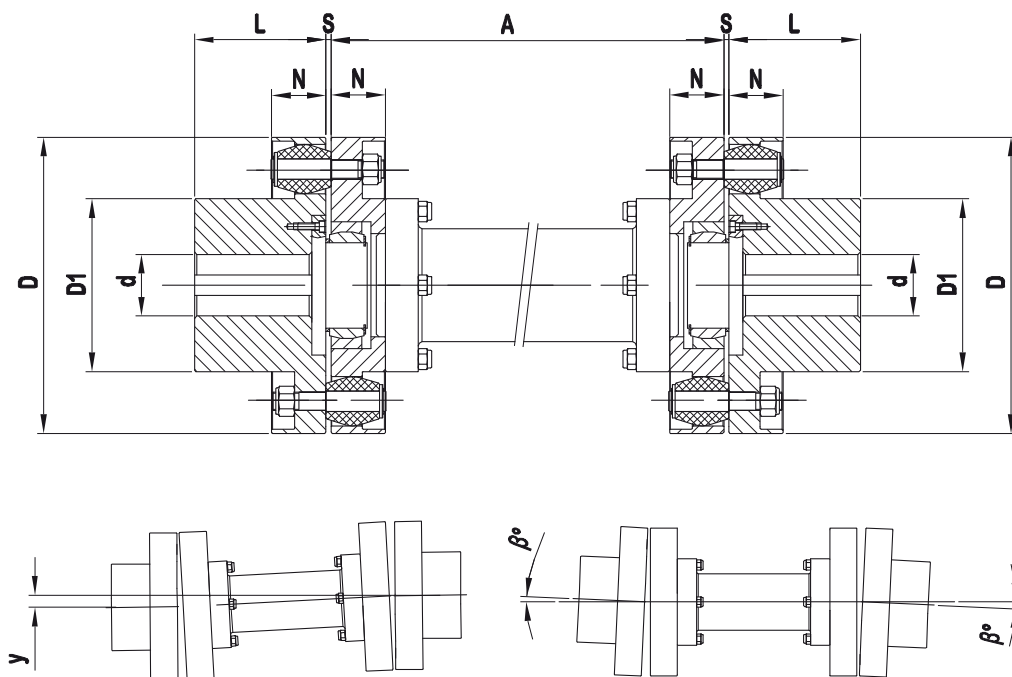
TIPO PNAFLS	DATI TECNICI			DIMENSIONI (mm.)							N° Perni	β°	
	$\frac{N}{n} = \frac{Kw}{\text{giri}/1'}$	Mt da Nm	N° Giri max. /1'	d max.	D	D1	L	N	m	S			
112	0,038	36	8500	40	112	62	55	24	3	4 ± 2	12	1°	
125	0,068	65	7680	45	125	65	60	28	3		12		
140	0,093	89	6800	55	140	80	70		3		14		
160	0,117	112	6000	60	160	85	80	36	4		12		
180	0,157	150	5300	70	180	104	90		4		14		
200	0,181	173	4800	75	200	106	100	45	4		12		
225	0,242	231	4260	85	225	128	110		4		14		
250	0,403	385	3840	90	250	130	120	54	5		12		1° 30'
280	0,544	520	3400	110	280	158	130		5		14		
320	0,766	732	3000	125	320	172	140	66	5		12		
360	1,036	990	2700	150	360	210	160		5	14			
400	1,465	1400	2400	160	400	224	180	80	5	12			
450	1,968	1880	2160	190	450	265	200		5	14			
500	2,638	2520	1920	210	500	280	220	95	6	7 ± 2	12	2°	

Le quote Df, K, C, G, n° fori H e la lunghezza A sono da specificare in sede di richiesta.

Per la lavorazione dei fori finiti occorre precisare diametri e tolleranze. Spacchi chiave secondo UNI 6604-69.

È possibile avere questa versione anche con mozzi maggiorati (vedi serie **PNM**), in esecuzione per coppie di trasmissione elevate (vedi serie **PNHP**) o con mozzi maggiorati e coppie di trasmissione elevate (vedi serie **PNMHP**). Su richiesta si eseguono giunti di grandezze superiori.

Giunti elastici a perni
serie **PNL** versione con doppio giunto e allunga supportata



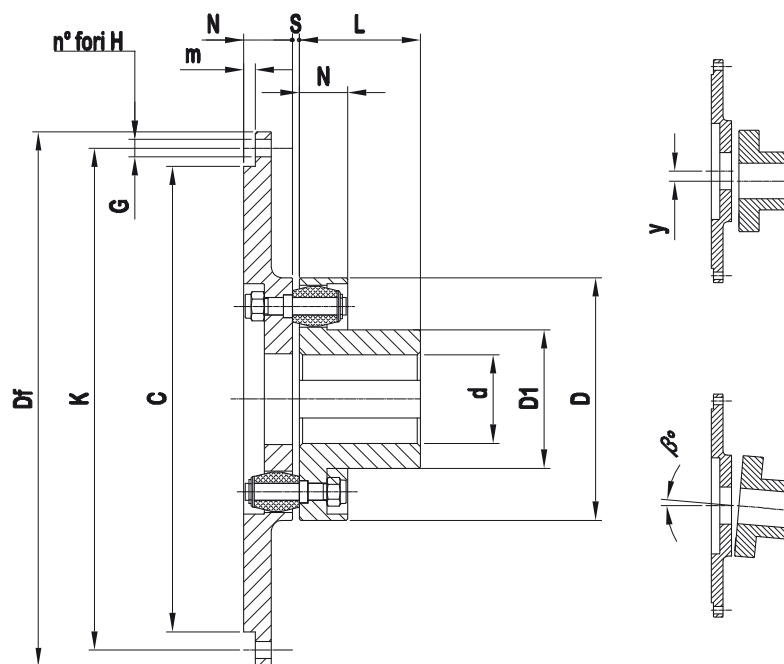
TIPO PNL	DATI TECNICI			DIMENSIONI (mm.)						N° Perni	DISASSAMENTI			
	$\frac{N}{n} = \frac{Kw}{\text{giri/1'}}$	Mt da Nm	N° Giri max./1'	d max.	D	D1	L	N	S		y	β°		
112	0,038	36	8500	40	112	62	55	24	4 ± 2	12	0,8	1°		
125	0,068	65	7680	45	125	65	60	28		12				
140	0,093	89	6800	55	140	80	70	36		14				
160	0,117	112	6000	60	160	85	80	45		12				
180	0,157	150	5300	70	180	104	90	54	5 ± 2	14	1,6	1° 30'		
200	0,181	173	4800	75	200	106	100			45			12	
225	0,242	231	4260	85	225	128	110	66	5 ± 2	14			1,6	1° 30'
250	0,403	385	3840	90	250	130	120			54				
280	0,544	520	3400	110	280	158	130	80	5 ± 2	14	1,6	1° 30'		
320	0,766	732	3000	125	320	172	140			66				
360	1,036	990	2700	150	360	210	160	80	5 ± 2	14			1,6	1° 30'
400	1,465	1400	2400	160	400	224	180			66				
450	1,968	1880	2160	190	450	265	200	95	7 ± 2	14	1,6	1° 30'		
500	2,638	2520	1920	210	500	280	220			80				
														2°

La quota A è da specificare in sede di richiesta.

Per la lavorazione dei fori finiti occorre precisare diametri e tolleranze. Spacchi chiave secondo UNI 6604-69.

È possibile avere questa versione anche con mozz maggiorati (vedi serie **PNM**), in esecuzione per coppie di trasmissione elevate (vedi serie **PNHP**) o con mozz maggiorati e coppie di trasmissione elevate (vedi serie **PNMHP**). Su richiesta si eseguono giunti di grandezze superiori.

Giunti elastici a perni
serie **PNAF** versione con attacco a flangia



TIPO PNAF	DATI TECNICI			DIMENSIONI (mm.)								N° Perni	DISASSAMENTI	
	$\frac{N}{n} = \frac{Kw}{\text{giri/1'}}$	Mt da Nm	N° Giri max. /1'	d max.	D	D1	L	N	m	S	y		β°	
112	0,038	36	in funzione del Df	40	112	62	55	24	3	4 ± 2	12	0,4	1°	
125	0,068	65		45	125	65	60	28	3		12			
140	0,093	89		55	140	80	70	3	14					
160	0,117	112		60	160	85	80	36	4		12			
180	0,157	150		70	180	104	90	4	14					
200	0,181	173		75	200	106	100	45	4		12			
225	0,242	231		85	225	128	110	4	14					
250	0,403	385		90	250	130	120	54	5	12				
280	0,544	520		110	280	158	130	5	14					
320	0,766	732		125	320	172	140	66	5	5 ± 2	12	0,8	1° 30'	
360	1,036	990		150	360	210	160	5	14					
400	1,465	1400		160	400	224	180	80	5	12				
450	1,968	1880		190	450	265	200	5	7 ± 2	14				
500	2,638	2520		210	500	280	220	95	6	12				
				2°										

Le quote Df, K, C, G, e il n° fori H sono da specificare in sede di richiesta.
Per la lavorazione dei fori finiti occorre precisare diametri e tolleranze. Spacchi chiavetta secondo UNI 6604-69.

Distributori Autorizzati



Distributore Autorizzato



Distributore Autorizzato



Distributore Autorizzato



Distributore Autorizzato



Distributore Autorizzato



Distributore Autorizzato



Distributore Autorizzato



Distributore Autorizzato



Distributore Autorizzato

Bergamo Trasmissioni S.r.l.
Via Nosside 4 (trasv. Via T. Tasso)
24020 Gorle (BG)
Tel. +39 035.41.75.455
Fax +39 035.36.30.13
info@bergamotrasmissioni.it

Filiale
Via Colorne, 43/45
25030 Castelmella (BS)
Tel. 030.3583245
brescia@bergamotrasmissioni.it