



IT

La serie GL ... F4 - D2 nasce dall'accoppiamento tra la ruota libera GL, la flangia di fissaggio F4 e quella di coperchio D2.

La ruota libera con le flange viene normalmente montata dal cliente nel senso di rotazione desiderato con l'impiego delle guarnizioni di carta e delle viti di corredo (senza le guarnizioni la ruota libera si può danneggiare gravemente).

Le tolleranze per l'albero dovranno essere h6 oppure j6, quelle per l'organo condotto D6 oppure H6.

I momenti torcenti vengono trasmessi dall'albero all'anello interno mediante chiavetta e dall'anello esterno all'organo condotto mediante viti.

Il centraggio dell'organo condotto (puleggia, ingranaggio ecc..) si esegue sul nasello D6h7 della flangia F4.

La lubrificazione delle ruote libere, che può essere sia a grasso che a olio, va effettuata prima della sua messa in funzione secondo quanto riportato a pag. 12.

EN

The GL ... F4 - D2 Series features fits between the GL freewheel, the F2 fixing flange and the D2 cover flange.

Normally the flanged freewheel is fitted by the customer in the required direction of rotation by using the paper gaskets and screws supplied (without the gaskets, the freewheel can be badly damaged).

Shaft tolerances must be h6 or j6 and the tolerances of the driven part must be either D6 or H6.

Torque forces are transmitted from the shaft to the inner race by means of a key and from the outer race to the driven part by means of screws.

The driven part (pulley, gear etc.) is centered on the protrusion D6h7 of flange F4.

Either grease or oil lubrication must be applied to the freewheels before operation, following instructions given on page 12.

FR

La série GL ... F4 - D2 naît de l'accouplement de la roue libre GL, de la bride de fixation F4 et de celle du couvercle D2.

Habituellement, la roue libre et les brides sont montées par le client dans le sens de rotation désiré, en utilisant des garnitures en papier et des vis fournies à cet effet (privée de garnitures, la roue libre risque de subir de graves dommages).

Pour l'arbre, la tolérance doit être h6 ou j6. Pour l'organe entraîné, elle doit être D6 ou H6.

Les moments de torsion sont transmis de l'arbre à la bague interne par l'intermédiaire de la clavette et, de la bague externe à l'organe entraîné, par l'intermédiaire de vis.

Le centrage de l'organe entraîné (poulie, engrenage, etc.) s'exécute sur le nez D6h7 de la bride F4.

La lubrification des roues libres peut être effectuée en utilisant de la graisse ou de l'huile. Elle doit être exécutée avant la mise en marche, conformément aux consignes indiquées page 12.

Tipo Type Modelle	$d_{H7}$ mm	$D_{h6}$ mm	L mm	$L_2$ mm	$L_4$ mm	$L_5$ mm	s mm	$s_1$ mm	$D_4$ mm	$D_5$ mm	$D_{6\ h7}$ mm	o mm	z	$n_{MAX}$ (min <sup>-1</sup> )1) Anello interno Inner race Bague intérieure	$n_{MAX}$ (min <sup>-1</sup> )2) Anello esterno Outer race Bague extérieure	$T_N$ Nm	Peso Weight Masse Kg
GL 12 F4-D2	12	62	42	20	44	3	10	10	85	72	42	5,5	3	4000	5600	55	0,9
GL 15 F4-D2	15	68	52	28	54	3	11	11	92	78	47	5,5	3	3700	5300	125	1,3
GL 20 F4-D2	20	75	57	34	59	3	10,5	10,5	98	85	55	5,5	4	2700	4600	181	1,7
GL 25 F4-D2	25	90	60	35	62	3	11,5	10,5	118	104	68	6,6	4	2200	3600	288	2,6
GL 30 F4-D2	30	100	68	43	70	3	11,5	11,5	128	114	75	6,6	6	1800	3300	500	3,5
GL 35 F4-D2	35	110	74	45	76	3,5	13,5	13	140	124	80	6,6	6	1500	3000	735	4,5
GL 40 F4-D2	40	125	86	53	88	3,5	15,5	15	160	142	90	9	6	1200	2600	1040	6,9
GL 45 F4-D2	45	130	86	53	88	3,5	15,5	15	165	146	95	9	8	1000	2400	1125	7,1
GL 50 F4-D2	50	150	94	64	96	4	14	13	185	166	110	9	8	850	2200	2125	10,1
GL 55 F4-D2	55	160	104	66	106	4	18	17	204	182	115	11	8	750	2000	2625	13,1
GL 60 F4-D2	60	170	114	78	116	4	17	16	214	192	125	11	10	650	1900	3500	15,6
GL 70 F4-D2	70	190	134	95	136	4	18,5	17,5	234	212	140	11	10	550	1700	5750	20,4
GL 80 F4-D2	80	210	144	100	146	4	21	20	254	232	160	11	10	500	1600	8500	26,7
GL 90 F4-D2	90	230	158	115	160	4,5	20,5	19	278	254	180	14	10	450	1500	14500	39,0
GL 100 F4-D2	100	270	182	120	184	5	30	28	335	305	210	17	10	350	1250	20000	66,0
GL 120 F4-D2	120	310	202	140	203	5	30	27	375	345	240	17	12	300	1100	25000	91,0
GL 130 F4-D2	130	310	212	152	214	5	29	27	375	345	240	17	12	250	1000	31250	91,0
GL 150 F4-D2	150	400	246	180	248	5	32	30	485	445	310	22	12	200	800	70000	200,0

### IT

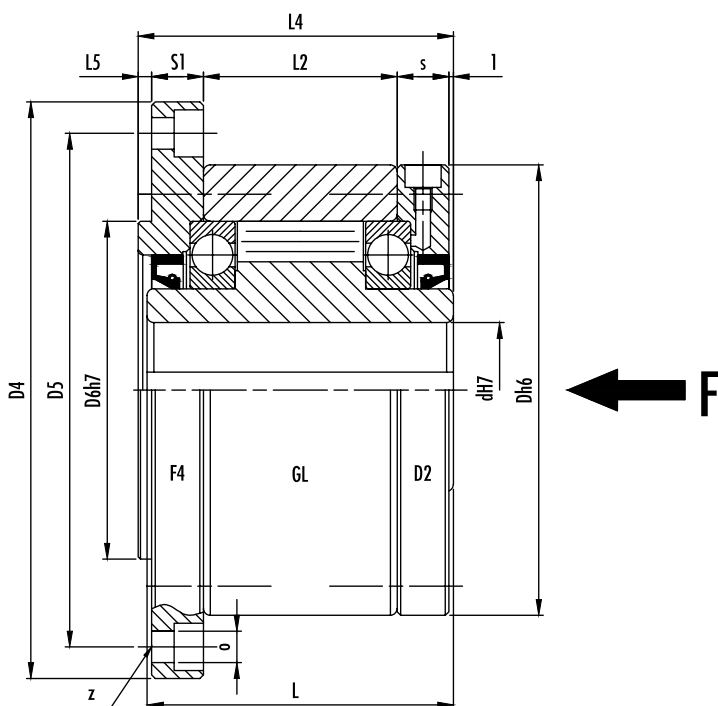
$T_{MAX} = 2 \times T_N$   
Cava DIN 6885 foglio 1

- 1) Anello interno più veloce dall'anello esterno
- 2) Anello esterno più veloce dell'anello interno

Quando si ordina la ruota libera assemblata indicare il senso di rotazione necessario secondo la vista indicata dalla freccia "F":

R= l'anello esterno slitta in senso orario

L= l'anello esterno slitta in senso antiorario



### EN

$T_{MAX} = 2 \times T_N$   
Keyway DIN 6885 page 1

- 1) Inner race is faster than outer race
- 2) Outer race is faster than inner race

When an assembled free wheel is ordered, the required direction of rotation must be specified in relation to the direction of arrow "F".

R= outer race rotates clockwise

L= outer race rotates anticlockwise

### FR

$T_{MAX} = 2 \times T_N$   
Rainure DIN 6885 page 1

- 1) Bague interne plus rapide que la bague externe
- 2) Bague externe plus rapide que la bague interne

Lors de la commande de la roue libre assemblée, indiquer le sens de rotation nécessaire en se rapportant au schéma indiquée par la flèche "F".

R= la bague externe coulisse dans le sens aiguilles d'une montre

L= la bague externe coulisse dans le sens inverse des aiguilles d'une montre

