



COMPOMAC

CONEX

forniture
per
l'industria
gelmini s.r.l.

forniture per l'industria gelmini s.r.l.

Sede: Parma – Via Cerati 3/A – tel. 0521.993844 fax 0521.291688

Filiale: Guidizzolo (MN) – Via Tiziano, 11 – tel. 0376.847123 fax 0376.840319

www.fornituregelmini.it mail: info@fornituregelmini.it



CONEX F CONEX G

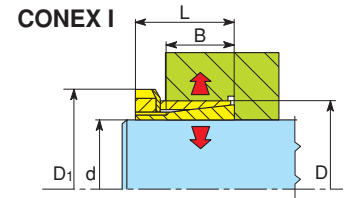
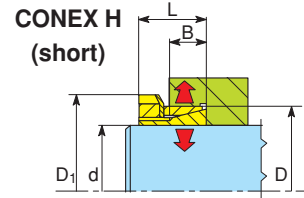
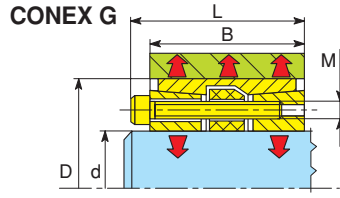
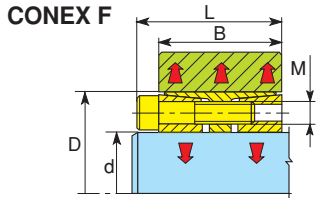


AUTOCENTRANTE
 COPPIE MOLTO ALTE
*SELF CENTERING
 VERY HIGH TORQUE*
 EFFET DE
 CENTRAGE COUPLE
 TRANSMISSIBLE
 TRÈS ÉLEVÉ

CONEX H CONEX I



MONTAGGIO E
 SMONTAGGIO
 RAPIDI
*QUICK MOUNTING
 AND REMOVAL*
 MONTAGE ET
 DÉMONTAGE
 RAPIDE



CONEX F - CONEX G			T _s Nm
d mm	D mm	M mm	
25	50	M 6	17
28	55	M 6	17
30	55	M 6	17
32	60	M 6	17
35	60	M 6	17
38	65	M 6	17
40	65	M 6	17
42	75	M 8	41
45	75	M 8	41
48	80	M 8	41
50	80	M 8	41
55	85	M 8	41
60	90	M 8	41
65	95	M 8	41
70	110	M 10	83
75	115	M 10	83
80	120	M 10	83
85	125	M 10	83
90	130	M 10	83
95	135	M 10	83
100	145	M 12	145
110	155	M 12	145
120	165	M 12	145
130	180	M 14	230
140	190	M 14	230
150	200	M 14	230
160	210	M 14	230
170	225	M 16	355
180	235	M 16	355
190	250	M 16	355
200	260	M 16	355
220	285	M 16	355
240	305	M 16	355
260	325	M 16	355
280	355	M 20	690
300	375	M 20	690
320	405	M 20	690
340	425	M 20	690
360	455	M 22	930
380	475	M 22	930
400	495	M 22	930

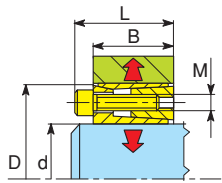
CONEX F		T Nm	F kN	p N/mm ²
B mm	L mm			
45	51	700	55	80
45	51	1000	70	90
45	51	1200	70	90
45	51	1300	70	90
45	51	1400	70	90
45	51	1850	90	100
45	51	2000	90	100
45	51	2900	140	130
45	51	3200	140	130
62	70	3400	140	80
62	70	3600	140	80
62	70	4000	140	80
62	70	5400	170	90
62	70	5800	170	90
76	86	10300	280	100
76	86	11000	280	100
76	86	14000	340	110
76	86	15000	340	110
76	86	16000	340	100
76	86	17000	340	100
98	110	26000	500	100
98	110	29000	500	100
98	110	36500	600	110
114	128	45400	700	100
114	128	57000	800	110
114	128	70000	900	120
114	128	75000	900	110
146	162	95000	1100	100
146	162	115000	1200	110
146	162	121500	1200	100
146	162	128000	1200	100
146	162	176000	1600	110
146	162	210000	1760	110
148	164	228000	1760	110
177	197	310000	2240	105
177	197	375000	2500	110
177	197	420000	2620	105
177	197	465000	2740	104
202	224	580000	3210	100
202	224	653000	3360	101
202	224	722000	3670	105

CONEX G		T Nm	F kN	p N/mm ²
B mm	L mm			
78	86	3600	180	65
78	86	5400	220	75
102	112	10300	350	75
102	112	14000	400	85
102	112	16000	430	75
122	134	26000	570	80

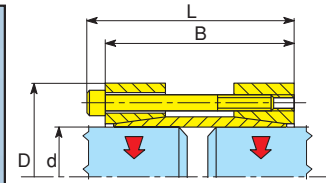
CONEX H - CONEX I		
d mm	D mm	D ₁ mm
14	25	32
15	25	32
16	25	32
17	25	32
18	30	38
19	30	38
20	30	38
22	35	45
24	35	45
25	35	45
28	40	52
30	40	52
32	45	58
35	45	58
40	50	65
45	55	70
50	60	75
55	65	80
60	70	85
70	84	98

CONEX H		T _N Nm	T Nm	F kN	p N/mm ²
B mm	L mm				
6,5	16,5	65	37	6	73
6,5	16,5	65	40	6	73
6,5	16,5	65	42	6	73
6,5	16,5	75	63	7	80
7	17	85	65	8	80
7	17	95	60	7	70
7	17	110	70	8	80
6,5	17	130	80	9	80
7	17	155	100	10	80
7	17	160	110	10	90
8	20	200	140	11	70
8	20	240	170	14	80
9	22	320	210	15	80
9	22	320	230	15	80
9	23	440	330	19	90
10	25,5	550	440	23	90
10	25,5	660	530	25	90
12	29,5	800	640	27	80
12	28,5	900	830	32	80
14	33	1200	1100	30	90

CONEX I		T _N Nm	T Nm	F kN	p N/mm ²
B mm	L mm				
17	29	90	90	15	80
17	29	90	100	15	80
17	29	70	80	12	60
18	31	90	113	12	70
18	31	190	200	25	110
18	31	150	170	20	90
18	31	110	130	15	60
22	35	130	180	18	60
22	35	230	270	26	80
22	35	170	200	20	60
22	35	390	460	40	110
22	35	240	300	24	70
28	42	320	420	31	70
28	42	320	460	31	60
28	44	440	640	37	70
28	45	550	760	40	60
28	46	660	930	44	60
28	46	800	1130	47	60
28	52	1050	1500	59	70
-	-	-	-	-	-



AUTOCENTRANTE COPPIE MEDIE
 SELF CENTERING MEDIUM
 TORQUES
 EFFET DE CENTRAGE COUPLES
 MOYENS



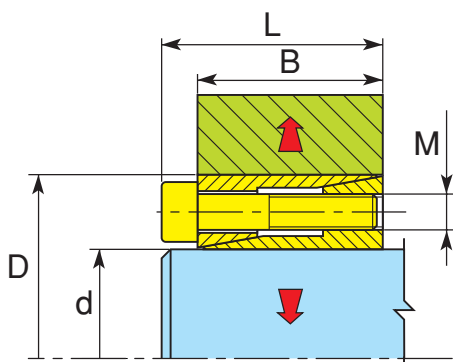
COLLEGA DUE ALBERI
 COASSIALI
 FOR CONNECTION OF
 COAXIAL SHAFTS
 POUR LIAISON DE ARBRES
 COAXIAUX

CONEX L					T _s Nm	T Nm	F kN	P N/mm ²
d mm	D mm	B mm	L mm	M mm				
16	32	17	22	M 4	5	80	13	68
18	40	18	24	M 6	17	180	24	100
19	41	18	24	M 6	17	190	24	100
20	42	18	24	M 6	17	200	24	100
22	44	18	24	M 6	17	220	24	90
24	46	18	24	M 6	17	360	36	130
25	47	18	24	M 6	17	380	36	130
28	50	18	24	M 6	17	420	36	120
30	52	18	24	M 6	17	450	36	120
32	54	18	24	M 6	17	480	36	110
35	57	22	28	M 6	17	700	36	90
38	60	22	28	M 6	17	750	36	85
40	62	22	28	M 6	17	800	36	80
42	70	28	36	M 8	41	1500	90	135
45	73	28	36	M 8	41	1700	90	130
50	78	28	36	M 8	41	1840	90	120
55	83	28	36	M 8	41	2000	90	130
60	88	28	36	M 8	41	2200	90	100
65	93	28	36	M 8	41	2400	110	110
70	105	35	45	M 10	80	4100	150	125
75	110	35	45	M 10	80	4400	150	120
80	115	35	45	M 10	80	4700	150	115
85	120	35	45	M 10	80	5500	180	125
90	125	35	45	M 10	80	5800	180	120
100	138	35	45	M 10	80	6500	180	110

CONEX M					T _s Nm	T Nm	F kN
d mm	D mm	B mm	L mm	M mm			
14	45	50	56	M 6	17	140	18
15	45	50	56	M 6	17	150	18
16	45	50	56	M 6	17	160	18
17	45	50	56	M 6	17	170	18
18	50	50	56	M 6	17	180	18
19	50	50	56	M 6	17	190	18
20	50	50	56	M 6	17	200	18
22	55	60	66	M 6	17	330	27
24	55	60	66	M 6	17	360	27
25	55	60	66	M 6	17	380	27
28	60	60	66	M 6	17	370	24
30	60	60	66	M 6	17	400	24
32	75	75	83	M 8	41	580	32
35	75	75	83	M 8	41	640	32
38	75	75	83	M 8	41	690	32
40	75	75	83	M 8	41	730	32
42	85	85	93	M 8	41	1100	48
45	85	85	93	M 8	41	1200	48
50	90	85	93	M 8	41	1340	48
55	95	85	93	M 8	41	1900	64
60	100	85	93	M 8	41	2200	64
65	105	85	93	M 8	41	2400	64
70	115	100	110	M 10	83	3200	80
75	120	100	110	M 10	83	3300	80
80	125	100	110	M 10	83	4800	110
90	135	100	110	M 10	83	5400	105
100	155	120	132	M 12	143	8700	150



AUTOCENTRANTE COPPIE
 MEDIE
 SELF CENTERING MEDIUM
 TORQUES
 EFFET DE CENTRAGE COUPLES
 MOYENS



CONEX K					T _s Nm	T Nm	F kN	P N/mm ²
d mm	D mm	B mm	L mm	M mm				
5	16	11	13,5	2,5	1,2	5	2	55
6	16	11	13,5	2,5	1,2	6	2	55
6,35	16	11	13,5	2,5	1,2	6	2	55
7	17	11	13,5	2,5	1,2	8	2	55
8	18	11	13,5	2,5	1,2	10	2,5	50
9	20	13	15,5	2,5	1,2	15	3	55
9,53	20	13	15,5	2,5	1,2	15	3	55
10	20	13	15,5	2,5	1,2	15	3	55
11	22	13	15,5	2,5	1,2	18	3	50
12	22	13	15,5	2,5	1,2	20	3	50
14	26	17	20	3	2,1	35	5	55
15	28	17	20	3	2,1	40	5	50
16	32	17	21	4	4,9	70	8	65
17	35	21	25	4	4,9	75	8	60
18	35	21	25	4	4,9	80	8	60
19	35	21	25	4	4,9	85	8	60
20	38	21	26	5	9,7	150	15	75
22	40	21	26	5	9,7	160	14	70
24	47	26	32	6	16,5	250	20	75
25	47	26	32	6	16,5	260	20	75
28	50	26	32	6	16,5	440	30	100
30	55	26	32	6	16,5	470	30	95
32	55	26	32	6	16,5	500	30	95
35	60	31	37	6	16,5	730	40	95
38	65	31	37	6	16,5	800	40	90
40	65	31	37	6	16,5	840	40	90
45	75	36	44	8	40	1300	55	90
50	80	36	44	8	40	1900	75	115

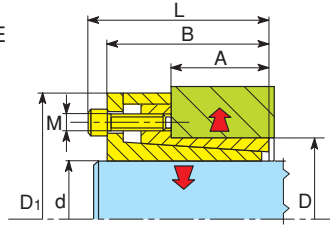


MIDAS

Modular System



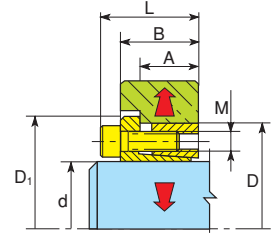
DIAMETRI ESTERNI UGUALI E INTERNI VARIABILI. DIMENSIONI RADIALI RIDOTTE
 THE SAME OUTER DIAMETER AND A RANGE OF INNER DIAMETERS.
 SMALL RADIAL DIMENSIONS
 MEME DIAMETRE EXTERIEURS ET UNE GAMME DES DIAMETRES INTERIEURS.
 DIMENSIONS RADIALES RÉDUITES



CONEX EP

Modular System

DIAMETRI ESTERNI UGUALI E INTERNI VARIABILI
 THE SAME OUTER DIAMETER AND A RANGE OF INNER DIAMETERS
 MEME DIAMETRE EXTERIEURS ET UNE GAMME DES DIAMETRES INTERIEURS



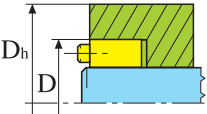
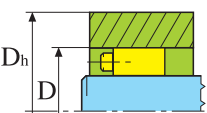
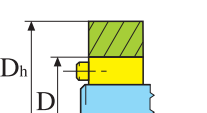
MIDAS								T _s Nm	T Nm	F kN	P N/mm ²
Mi-das	d mm	D mm	D ₁ mm	A mm	B mm	L mm	M mm				
2614	10-11-12	26	40,5	14	27,5	31,5	4	5	40-50-55	10	100
	14-15-16								90-95-115		
	18-19-20								130-140-145		
3814	19-20-22	38	57	14	33	39	6	17	195-200-240	22	104
	24-25-28-30								265-275-310-330		
3827	19-20-22	38	57	27	46	52	6	17	310-330-360	34	81
	24-25-28-30								400-410-460-500		
5227	24-25-28-30	52	70,5	27	46	52	6	17	470-490-550-590	44	79
	32-35-38-40-42								700-770-840-880-920		
7237	28-30-32-35	72	96,5	37	60	68	8	41	1240-1330-1420-1550	105	99
	38-40-42-45								1780-1880-1970-2110		
	48-50-55-60								2250-2350-2590-2820		

CONEX EP								T _s Nm	T Nm	F kN	P N/mm ²
EP	d mm	D mm	D ₁ mm	A mm	B mm	L mm	M mm				
55	14-16	55	62	23	31	39	8	41	287-329	41	103
	18-19-20								370-390-410		
65	22-24-25	55	62	23	31	39	8	41	451-492-513	41	103
	28-30								575-616		
80	24-25	65	72	23	31	39	8	41	616-641	51	111
	28-30-32								718-770-821		
80	35-38-40	65	72	23	31	39	8	41	898-975-1026	51	111
	30-32-35								1077-1150-1257		
	38-40								1364-1436		
	42-45-48-50								1509-1616-1723-1796		

CONEX DATI TECNICI

CONEX TECHNICAL DATA

SPECIFICATIONS TECHNIQUES

Diametro esterno minimo del mozzo D_h f = 0,6 			<table border="1"> <thead> <tr> <th>p N/mm²</th> <th>f</th> <th>C G25 σ = 180 N/mm²</th> <th>C St 37 σ = 220 N/mm²</th> <th>C C 40 σ = 300 N/mm²</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>60</td> <td>0,6 0,8 1</td> <td>1,25 1,30 1,42</td> <td>1,18 1,23 1,32</td> <td>1,12 1,18 1,22</td> </tr> <tr> <td>80</td> <td>0,6 0,8 1</td> <td>1,31 1,45 1,61</td> <td>1,25 1,35 1,46</td> <td>1,18 1,24 1,31</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>0,6 0,8 1</td> <td>1,41 1,61 1,86</td> <td>1,32 1,46 1,63</td> <td>1,22 1,31 1,41</td> </tr> <tr> <td>130</td> <td>0,6 0,8 1</td> <td>1,59 1,93 2,49</td> <td>1,45 1,67 1,97</td> <td>1,30 1,44 1,59</td> </tr> <tr> <td>160</td> <td>0,6 0,8 1</td> <td>1,81 2,43 4,12</td> <td>1,60 1,94 2,52</td> <td>1,39 1,58 1,81</td> </tr> </tbody> </table>	p N/mm ²	f	C G25 σ = 180 N/mm ²	C St 37 σ = 220 N/mm ²	C C 40 σ = 300 N/mm ²	60	0,6 0,8 1	1,25 1,30 1,42	1,18 1,23 1,32	1,12 1,18 1,22	80	0,6 0,8 1	1,31 1,45 1,61	1,25 1,35 1,46	1,18 1,24 1,31	100	0,6 0,8 1	1,41 1,61 1,86	1,32 1,46 1,63	1,22 1,31 1,41	130	0,6 0,8 1	1,59 1,93 2,49	1,45 1,67 1,97	1,30 1,44 1,59	160	0,6 0,8 1	1,81 2,43 4,12	1,60 1,94 2,52	1,39 1,58 1,81	<p>p PRESSIONE SUL MOZZO HUB SURFACE PRESSURE PRESSION SUR LE MOYEU</p> <hr/> <p>f COEFFICIENTE DI FORMA FORM FACTOR FACTEUR DE FORME</p> <hr/> <p>σ LIMITE SNERVAMENTO DEL MOZZO HUB MATERIAL YIELD POINT LIMITE D'ÉLASTICITÉ DU MOYEU</p> <hr/> <p>C $D_{h \min} = C \cdot D$</p>
				p N/mm ²	f	C G25 σ = 180 N/mm ²	C St 37 σ = 220 N/mm ²	C C 40 σ = 300 N/mm ²																										
60	0,6 0,8 1	1,25 1,30 1,42	1,18 1,23 1,32	1,12 1,18 1,22																														
80	0,6 0,8 1	1,31 1,45 1,61	1,25 1,35 1,46	1,18 1,24 1,31																														
100	0,6 0,8 1	1,41 1,61 1,86	1,32 1,46 1,63	1,22 1,31 1,41																														
130	0,6 0,8 1	1,59 1,93 2,49	1,45 1,67 1,97	1,30 1,44 1,59																														
160	0,6 0,8 1	1,81 2,43 4,12	1,60 1,94 2,52	1,39 1,58 1,81																														
Smallest hub outer diameter D_h f = 0,8	f = 0,8	f = 1																																
Diamètre extérieur minimum du moyeu D_h f = 1																																		

Tolleranze albero ①,
 sede mozzo ②
 e rugosità superfici ③

Shaft ① and hub
 bore ② fit tolerances
 and surfaces roughness ③

Tolerances de l'arbre ①
 et de l'alésage ②
 et état de surfaces ③

CONEX	①	②	③
A	k11 - h11	N11 - H11	R _t ≤ 16 μm
SD - d _s < 30	j6	H6	R _t ≤ 16 μm
30 < d _s < 65	h6	H6	R _t ≤ 16 μm
65 < d _s < 105	g6	H6	R _t ≤ 16 μm
110 < d _s < 210	g6	H7	R _t ≤ 16 μm
C - d < 38	h6	H7	R _t ≤ 6 μm
d > 38	h8	H8	R _t ≤ 6 μm
B - D - DS - E - ES - F - G - H - I - L - M - K - MIDAS - EP	h8	H8	R _t ≤ 16 μm

MONTAGGIO

Pulire e lubrificare tutte le superfici di contatto, inclusi i filetti, le teste delle viti, l'albero e il mozzo. Non usare olii contenenti additivi per alte pressioni (M₀ S₂).

Iniziare ad avvitare le viti e posizionare il mozzo. Serrare le viti con sequenza a croce in due o tre stadi fino a raggiungere la coppia di catalogo T_S. Ricontrollare la coppia di serraggio di tutte le viti.

Solo per CONEX A: le viti argentate devono essere avvitate nei fori con filetto di estrazione nell'anello conico anteriore.

Per tutti gli altri CONEX, i filetti di estrazione dell'anello conico anteriore, impiegati per lo smontaggio, devono essere in corrispondenza di spazi non forati sul cono posteriore, ed eventualmente impiegati per sbloccare CONEX prima del montaggio.

SMONTAGGIO

Sbloccare le viti di qualche giro.

CONEX A. Normalmente il semplice sbloccaggio delle viti ne provoca lo sbloccaggio a causa dell'ampio angolo dei coni: se necessario, battere leggermente sulle viti per sbloccare l'anello conico posteriore (fig. 1). Se l'anello conico anteriore è bloccato, rimuovere le viti argentate sotto le quali si trovano i filetti di estrazione; su di essi avvitare le viti di estrazione e tirare (fig. 2). I filetti di estrazione hanno solo 3 filetti; per le viti di estrazione usare una grandezza superiore alle viti di montaggio.

CONEX B, D, DS, E, ES, L, K, MIDAS, EP.

Rimuovere le viti e avvitare nei fori filettati di estrazione nell'anello conico anteriore, spingere sull'anello conico posteriore e sbloccare CONEX (fig. 3, 4). Togliere le viti dai fori di estrazione solo dopo che CONEX è stato estratto dal mozzo.

CONEX F, G

– Smontaggio 1 (fig. 5): rimuovere le viti e avvitare nei fori filettati di estrazione nell'anello conico anteriore, sbloccando.

– Smontaggio 2 (fig. 6): avvitare le viti nei fori filettati nella flangia centrale e sbloccare l'anello conico posteriore.

INSTALLATION

Clean and slightly oil all contact surfaces, including screw threads, screw heads, shaft and hub. Do not use oils containing Molybdenum Disulphide.

Tighten screws lightly and align hub. Tighten screws in diametrically opposite sequence in two or three stages up to the catalogue tightening torque T_S. Re-check tightening torque by applying it to all the screws.

For CONEX A: the silver plated screws are to be fitted in the holes of the front thrust ring with the pull-out threads.

For all the others CONEX, the release threads of the front ring, used for removal, have to be positioned opposite to undrilled spaces of the rear ring, and eventually used to release CONEX before the mounting.

REMOVAL

Loosen all screws by a few turns.

CONEX A. Normally it release itself because of the wide cone angle; if necessary lightly tap the screws to release the rear thrust ring (fig. 1). If the front thrust ring is locked, use screws of next size up, screwed in to the removal pull-out threads, located under the silver plated screws, and pull the front ring off (fig. 2). The removal threads have only 3 threads.

CONEX B, D, DS, E, ES, L, K, MIDAS, EP.

Remove the screws and screw them into the release threads of the front ring, pressing off the rear ring and releasing CONEX (fig. 3, 4). Remove the screws from the release threads only after CONEX has been taken out of the hub.

CONEX F, G

– Dismounting 1 (fig. 5): Remove the screws and screw them in the threaded bores in the front thrust ring and release it.

– Dismounting 2 (fig. 6): Screw the screws in the threaded bores in the central flange and release the rear thrust ring.

INSTRUCTION DE MONTAGE

Huiler légèrement toutes les surfaces en contact, aussi le filetage des vis, le dessous de la tête des vis, l'arbre et l'alésage du moyeu de l'organe à monter. Ne pas utiliser des huiles contenant le bisulfure de Molybdène.

Serrer légèrement les vis et introduire le CONEX dans le moyeu de l'organe à monter. Glisser cet ensemble sur l'arbre. Serrer uniformément et alternativement, en deux ou trois fois, les vis en position opposées jusqu'à l'obtention du couple de serrage T_S, indiqué dans le catalogue.

Pour le CONEX A: Les vis de couleur argentée doivent être montées dans les trous filetés dans l'anneau frontal spécialement prévu pour le démontage.

Pour les autres CONEX, les trous pour le démontage dans l'anneau frontal doivent être positionnés en face de la matière pleine de l'anneau postérieur.

INSTRUCTION DE DEMONTAGE

Devisser de quelques tours toutes les vis. CONEX A. Normalement il se désolidarise sans autres interventions grâce à l'angle ouvert du cône; si nécessaire l'anneau postérieur peut se débloquent en tappant légèrement sur les vis (fig. 1). Si l'anneau frontal reste bloqué on peut introduire des vis d'une taille supérieur dans les trous des vis argentées et retirer l'anneau frontal (fig. 2). Le filetage de ces trous a seulement 3 filets.

CONEX B, D, DS, E, ES, L, K, MIDAS, EP.

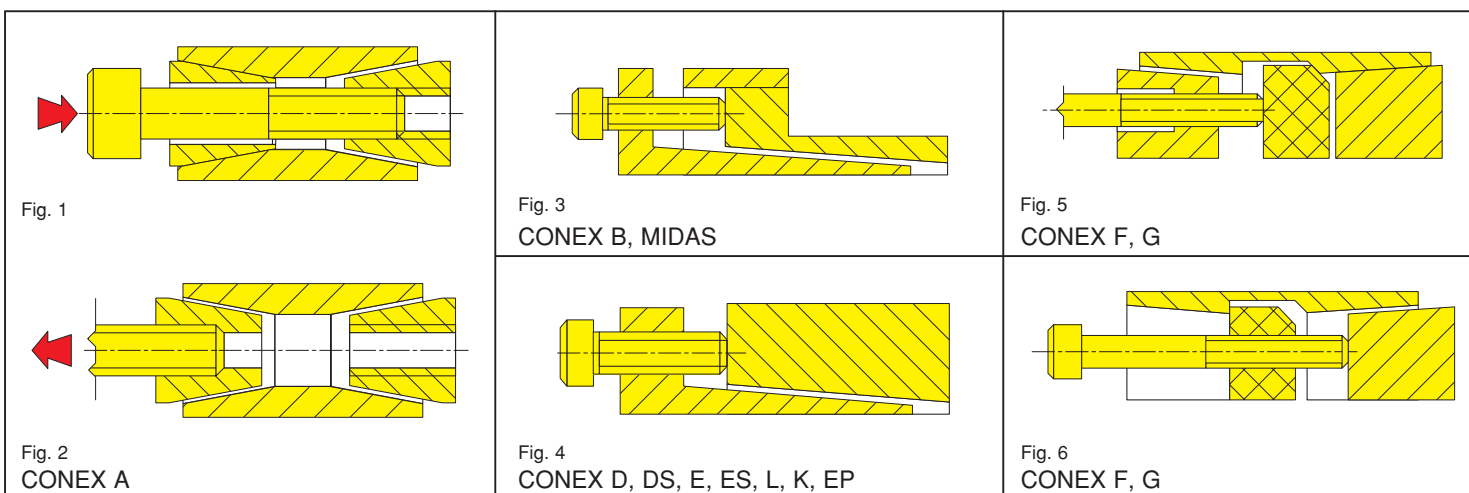
Enlever les vis et les placer dans les trous filetés pour le démontage. Par l'action de la vis contre l'anneau postérieur l'ensemble CONEX se désolidarise (fig. 3, 4). Retirer définitivement les vis qu'après le démontage complet du CONEX.

CONEX F, G

– Démontage 1 (fig. 5): retirer les vis et visser les dans les trous filetés de l'anneau frontal qui se désolidariserà.

– Démontage 2 (fig. 6): visser les vis dans l'anneau central et repousser l'anneau postérieur.

CONEX: SMONTAGGIO - REMOVAL - DÉMONTAGE



COEFFICIENTE DI SERVIZIO DUTY FACTOR FACTEUR DE SERVICE	MOTORE MOTOR MOTEUR	CARICO - LOAD - CHARGE		
		uniforme constant normal	leggeri sovraccarichi light overloads surcharges légères	forti sovraccarichi heavy overloads surcharges lourdes
I valori di catalogo T e F devono essere corretti con adeguato coefficiente di servizio, in funzione dell'applicazione. <i>The values T and F on the catalogue must be corrected with a duty factor depending from the type of work.</i>	elettrico electric électrique	1	1,5	2
Les valeurs T et F dans le catalogue doivent être corrigées avec un facteur de service en fonction des différentes applications.	a scoppio combustion à combustion	1,5	2	2,5