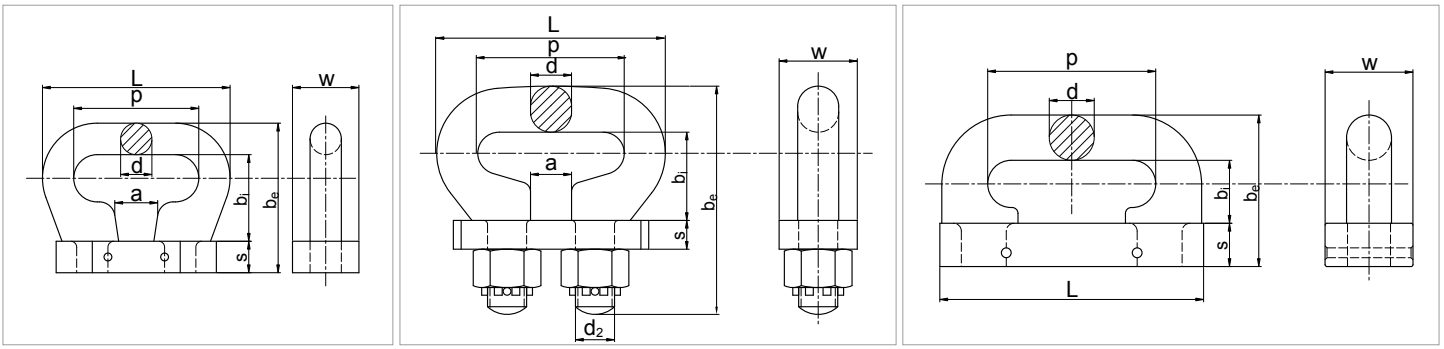
Giunti GV, GN, GX — Couplings GV, GN, GX — Conectores GV/GN/GX



GX type | GN type | GV type



GX



GN



GV

Codice giunto *Coupling code* Código conector	Tipo catena *Chain type* Tipo cadena	Dimensioni - *Dimensions* - Dimensiones **mm**									Massa/ cad. *Mass/ pcs. Masa / c/u* **kg** ≅
		p	**d**	**L**	**w**	**b_i**	**b_e**	**s**	**a**	**d_2**	
GX14	LH14	50	14	80	30	37	67	15	24	-	0.45
GX16	LH16	64	16	98	34	44	77	16	18	-	0.75
GN19	LH 19	75	21	115	50	46	118	15	22	M20	1.1
GN22	LH 22	86	25	132	50	56	131	15	24	M20	1.9
GN26	LH 26	100	30	153	50	64	157	20	29	M24	3.0
GN30	LH 30	120	35	185	60	78	179	25	33	M30	5.2
GV16	LH 16	64	17	98	34	23	56	16	-	-	0.9
GV19	LH 19	75	20	118	40	27	65	18	-	-	1.4
GV22	LH 22	86	23	135	45	31	76	22	-	-	1.65
GV26	LH 26	100	27	161	50	38	91	26	-	-	2.55
GV30	LH 30	120	32	192	60	46	108	30	-	-	4.3
GV34	LH 34	136	36	214	70	49	117	32	-	-	6.25
GV38	LH38	144	40	224	80	56	130	34	-	-	8.1

I giunti per catena LH sono costruiti in acciaio legato al NiCrMo. Sono caratterizzati da carichi di rottura superiori a quelli delle catene corrispondenti e da elevata resistenza a fatica grazie alla speciale lavorazione ed agli avanzati trattamenti termici utilizzati. Montaggio: allo scopo di garantirne il corretto funzionamento ed una soddisfacente vita utile, è necessario che i giunti vengano montati in posizione corretta. I giunti tipo GN devono essere montati come mostrato in Fig. A, e lavorano sulla ruota abbracciando i denti. I giunti tipo GV devono essere montati come mostrato in Fig. B, e lavorano sulla ruota in posizione verticale tra due denti.
Per la chiusura dei dadi dei giunti GN si deve usare una chiave dinamometrica con le coppie di chiusura indicate nelle istruzioni di montaggio in funzione della misura del giunto. Al contrario i giunti GV si montano semplicemente fissando la loro piastra di chiusura nel verso corretto con due spine elastiche.

Chain couplings for chain type LH are made of NiCrMo alloy steel. Their breaking loads are higher than those of the corresponding chain strands and thanks to a special machining and advanced heat treatments they are high fatigue stress resistant. Assembly: in order to guarantee correct operation and satisfactory lifetime, the couplings must be set up in the correct position.The shackles type GN have to be set up as shown in Fig. A, so that they surround the wheel teeth, whereas the type GV have to be set up as shown in fig. B and lie vertically on the wheel between two teeth. The nuts of the couplings GN have to be locked by means of a dynamometrical wrench, with the locking torque provided in the assembly instructions, depending on the size of the coupling. The couplings GV are simply assembled by fixing their locking plate in the correct position by means of two roll pins.

Los conectores para cadena LH están construidos en acero aleado al NiCrMo. Se caracterizan por cargas de rotura mayores a las de las cadenas correspondientes y por una elevada resistencia a la fatiga, gracias a un mecanizado especial y a los avanzados tratamientos térmicos empleados.
Montaje: para conseguir un funcionamiento correcto y una satisfactoria vida útil, es preciso montar los conectores en posición correcta. Los conectores del tipo GN deben montarse como se muestra en la Fig. A, y trabajan sobre la rueda abrazando los dientes. Los conectores del tipo GV deben montarse según la Fig. B, y trabajan sobre la rueda en posición vertical entre dos dientes. Para cerrar las tuercas de los conectores GN es preciso utilizar una llave mecánica dinamométrica con el par de torsión indicado en las instrucciones de montaje, según las medidas del conector. En cambio, los conectores del tipo GV se montan simplemente fijando en la dirección correcta su placa de cierre por medio de dos pasadores elásticos.



