



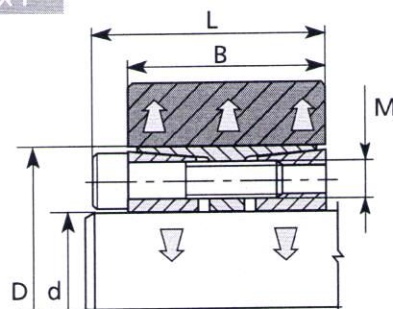
CONEX F - CONEX G - CONEX FL

CONEX F - CONEX G CONEX FL

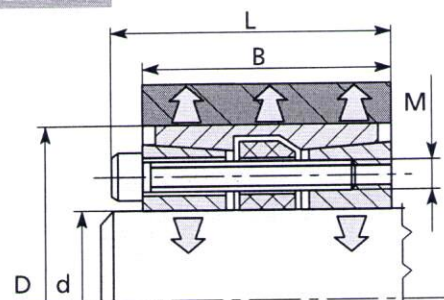
**Autocentrante -
coppie molto alte**

**Self centering -
very high torque**

CONEX F



CONEX G



CONEX F

d mm	D mm	M mm	B mm	L mm	T _s Nm	T Nm	F kN	P N/mm ²
25	50	M 6	45	51	17	730	60	92
28	55	M 6	45	51	17	1100	80	112
30	55	M 6	45	51	17	1180	80	112
32	60	M 6	45	51	17	1270	80	100
35	60	M 6	45	51	17	1390	80	100
38	65	M 6	45	51	17	1880	100	115
40	65	M 6	45	51	17	1980	100	115
42	75	M 8	45	51	41	3000	145	145
45	75	M 8	45	51	41	3250	145	145
48	80	M 8	62	70	41	3450	145	95
50	80	M 8	62	70	41	3600	145	95
55	85	M 8	62	70	41	3950	145	90
60	90	M 8	62	70	41	5400	180	107
65	95	M 8	62	70	41	5850	180	100
70	110	M 10	76	86	83	10200	290	115
75	115	M 10	76	86	83	10950	290	110
80	120	M 10	76	86	83	14000	350	128
85	125	M 10	76	86	83	15000	350	123
90	130	M 10	76	86	83	15800	350	118
95	135	M 10	76	86	83	16800	350	115
100	145	M 12	98	110	145	26000	520	120
110	155	M 12	98	110	145	28600	520	110
120	165	M 12	98	110	145	36300	605	122
130	180	M 14	114	128	230	46000	710	112
140	190	M 14	114	128	230	57800	825	123
150	200	M 14	114	128	230	70800	945	135
160	210	M 14	114	128	230	75500	945	128
170	225	M 16	146	162	355	95900	1130	113
180	235	M 16	146	162	355	108800	1210	115
190	250	M 16	146	162	355	122500	1290	115
200	260	M 16	146	162	355	128900	1290	110
220	285	M 16	146	162	355	171800	1565	115
240	305	M 16	146	162	355	208000	1735	120
260	325	M 16	150	166	355	237000	1825	117
280	355	M 20	177	197	690	340000	2430	120
300	375	M 20	177	197	690	405000	2700	125
320	405	M 20	177	197	690	453000	2835	122
340	425	M 20	177	197	690	504900	2970	122
360	455	M 22	202	224	930	626000	3480	115
380	475	M 22	202	224	930	692000	3645	115
400	495	M 22	202	224	930	795000	3980	120
420	515	M 22	202	224	930	835000	3980	115
440	535	M 22	202	224	930	875000	3980	110
460	555	M 22	202	224	930	914000	3980	107
480	575	M 22	202	224	930	1113000	4640	120

CONEX F

d mm	D mm	M mm	B mm	L mm	T _s Nm	T Nm	F kN	P N/mm ²
500	595	M 22	202	224	930	1160000	4640	115
520	615	M 22	202	224	930	1292000	4970	120
540	635	M 22	202	224	930	1342000	4970	115
560	655	M 22	202	224	930	1484000	5300	120
580	675	M 22	202	224	930	1537000	5300	117
600	695	M 22	202	224	930	1640000	5470	117

A partire da d 400, anello esterno non tagliato
Starting from d 400, outer ring not slitted

CONEX G

d mm	D mm	M mm	B mm	L mm	T _s Nm	T Nm	F kN	P N/mm ²
50	80	M 8	78	86	41	3600	145	65
60	90	M 8	78	86	41	5400	180	75
70	110	M 10	102	112	83	10200	290	75
80	120	M 10	102	112	83	14000	350	85
90	130	M 10	102	112	83	15800	350	75
100	145	M 12	122	134	145	26000	520	80

CONEX FL

d mm	D mm	M mm	B mm	L mm	T _s Nm	T Nm	F kN	P N/mm ²
180	285	M 22	229	251	930	224000	2489	129
200	305	M 22	229	251	930	285000	2850	137
220	325	M 22	229	251	930	313000	2845	129
240	355	M 24	238	262	1200	394000	3283	135
260	375	M 24	238	262	1200	481000	3700	144
280	405	M 24	238	262	1200	575000	4107	148
300	425	M 24	238	262	1200	616000	4107	141
320	455	M 27	280	307	1750	776000	4850	125
340	475	M 27	280	307	1750	920000	5412	134
360	495	M 27	280	307	1750	1070000	5944	141
380	515	M 27	280	307	1750	1130000	5947	136
400	535	M 27	280	307	1750	1190000	5950	131
420	555	M 27	280	307	1750	1360000	6476	137
440	575	M 27	280	307	1750	1430000	6500	132
460	595	M 27	280	307	1750	1490000	6478	128
480	615	M 27	280	307	1750	1820000	7583	144
500	635	M 27	280	307	1750	1890000	7560	140
520	655	M 27	280	307	1750	1970000	7577	136
540	675	M 27	280	307	1750	2190000	8111	141
560	695	M 27	280	307	1750	2270000	8107	137

A partire da d 420, anello esterno non tagliato
Starting from d 420, outer ring not slitted

CONEX - 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 ($M_0 S_2$).

Iniziare ad avvitare le viti e posizionare il mozzo. Serrare le viti con sequenza a croce in più 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.

CONEX SA, SB: vedi istruzioni pag. 6.

CONEX SD: vedi istruzioni pag. 7.

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 e non tagliati sul cono posteriore, ed eventualmente impiegati per sbloccare CONEX prima del montaggio.

Per Conex F, FS, FL, G, vedi sequenza di serraggio viti (fig. 7).

CONEX - 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 fori di estrazione sono parzialmente filettati. Le viti di estrazione sono di una grandezza superiore alle viti di montaggio.

CONEX SD. 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. 3).

CONEX B, D, DS, E, ES, L, K, MIDAS, EP, MIDAS, SA, SB

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

CONEX F, FS, FL, G

- Smontaggio 1 (fig. 5 + 7): rimuovere le viti e avvitare nei fori filettati di estrazione nell'anello conico anteriore, sbloccandolo.
- Smontaggio 2 (fig. 6 + 7): avvitare le viti nei fori filettati nella flangia centrale e sbloccare l'anello conico posteriore.

CONEX - Installation

Clean and slightly oil all contact surfaces, including screw threads, screw heads, shaft and hub.

Do not use oils containing Molybdenum Disulphide.

Tighten the screws lightly and align the hub. Tighten the screws in diametrically opposite sequence in several stages up to the catalogue tightening torque T_s . Re-check the 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.

CONEX SA, SB: see instructions page 6.

CONEX SD: see instructions page 7.

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

For Conex F, FS, FL, G see the screws tightening sequence (fig. 7).

CONEX - Removal

Loosen all screws by a few turns.

CONEX A. Normally it releases itself thanks to 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 release threads are only partially threaded.

CONEX SD. It releases itself thanks to the wide cone angle; if necessary, lightly tap the screws to release the rear thrust ring (fig. 3)

CONEX B, D, DS, E, ES, L, K, MIDAS, EP, MIDAS, SA, SB

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

CONEX F, FS, FL, G

- Dismounting 1 (fig. 5 + 7): Remove the screws and screw them in the threaded bores in the front thrust ring and release it.
- Dismounting 2 (fig. 6 + 7): Screw the screws in the threaded bores in the central flange and release the rear thrust ring.

Smontaggio / Removal

Fig. 1

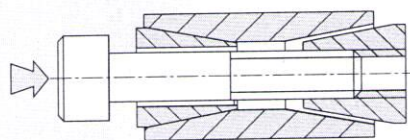
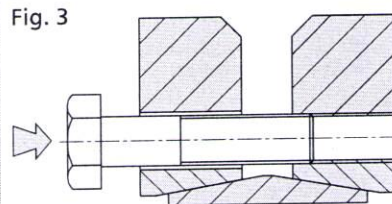
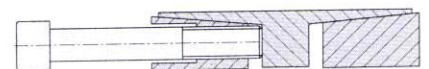


Fig. 3



CONEX SD

Fig. 5



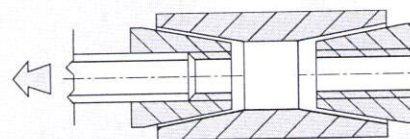
CONEX F, FS, FL, G

Fig. 6



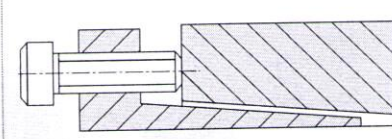
CONEX F, FS, FL, G

Fig. 2



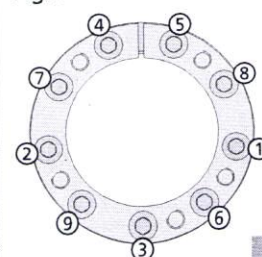
CONEX A

Fig. 4



CONEX B, D, DS, E, ES, L, K, EP, MIDAS, SA, SB

Fig. 7



Sequenza di serraggio e sbloccaggio delle viti
Le due viti accanto al taglio devono essere serrate o sbloccate una dopo l'altra per evitare distorsioni degli anelli di spinta.

Screws tightening and release sequence
The 2 screws beside the cut have to be tighten or released one after the other to avoid any distortion of the thrust rings.

CONEX F, FS, FL, G