



TEMPI DI ROTAZIONE MOTORIDUTTORI VAC
VAC MOTOR - GEARBOX REVOLUTION TIME

TIMES FOR 1 SHAFT REVOLUTION				RATIO/CODE ACCORDING TO REVOLUTION TIME IN:					
motor 375 rpm (50 Hz)	motor 450 rpm (50 Hz)	motor 500 rpm (50 Hz)	motor 600 rpm (50 Hz)	seconds		minutes		hours	
				ratio	code	ratio	code	ratio	code
1,06	0,88	0,8	0,666	20/3	AA				
1,33	1,11	1	0,833	25/3	AB	500	EB	30000	KN
1,6	1,33	1,2	1	10	AD	600	EH	36000	KT
2	1,66	1,5	1,25	25/2	AF	750	EU	45000	LB
2,4	2	1,8	1,5	15	AH	900 •	FA	54000	LH
2,66	2,22	2	1,6	50/3	AK	1000	FE	60 000	LK
3	2,5	2,25	1,875					67500	LL
3,2	2,66	2,4	2	20 •	AM	1200 •	FJ	72000	LM
3,33	2,77	2,5	2,083	125/6	AP	1250	FL		
4	3,33	3	2,5	25	AS	1500	FT	90000	LP
4,8	4	3,6	3	30	AU	1800	FZ	108000	LS
5,33	4,44	4	3,33	100/3	AW	2000	GB	120000	LU
6	5	4,5	3,75	75/2	AY	2250	GD	135000	LW
6,4	5,33	4,8	4	40 •	BA	2400	GF	144000	LY
6,66	5,55	5	4,166	125/3	BC	2500	GH	150000	MA
7,2	6	5,4	4,5	45	BE	2700	GK	162000	MC
8	6,66	6	5	50	BG	3000	GM	180000	ME
9,6	8	7,2	6	60 •	BJ	3600	GP	216000	MG
10	8,33	7,5	6,25	125/2	BL	3750	GS	225000	MJ
10,66	8,88	8	6,66	200/3	BN	4000	GU	240000	ML
12	10	9	7,5	75	BR	4500	GW	270000	MN
12,8	10,66	9,6	8	80 •	BT	4800	GY	288000	MR
13,33	11,11	10	8,33	250/3	BV	5000	HA	300000	MT
14,4	12	10,8	9	90 •	BX	5400	HC	324000	MV
16	13,33	12	10	100	BZ	6000	HE	360000	MX
18	15	13,5	11,25			6750	HG		
19,2	16	14,4	12	120 •	CB	7200	HJ	432000	MZ
20	16,66	15	12,5	125	CD	7500	HL	450000	NB
21,33	17,77	16	13,33	400/3	CF	8000	HN	480000	ND
21,6	18	16,2	13,5			8100	HR		
24	20	18	15	150	CH	9000	HT	540000	NF
25,6	21,33	19,2	16	160 •	CK	9600	HV	576000	NH
26,66	22,22	20	16,66	500/3	CM	10000	HX	600000	NK
28,8	24	21,6	18	180 •	CP	10800	HZ	648000	NM
30	25	22,5	18,75			11250	JB		
32	26,66	24	20	200	CS	12000	JD	720000	NP
33,33	27,77	25	20,83	625/3	CU	12500	JF	750000	NS
36	30	27	22,5	225	CW	13500	JH	810000	NU
38,4	32	28,8	24	240 •	CY	14400	JK	864000	NW
40	33,33	30	25	250	DA	15000	JM	900000	NY
42,66	35,55	32	26,66	800/3	DC	16000	JP	960000	PA
43,2	36	32,4	27	270 •	DE	16200	JS	972000	PC
48	40	36	30	300	DG	18000	JU	1080000	PE
51,2	42,66	38,4	32	320 •	DJ	19200	JW	1152000	PG
53,33	44,44	40	33,33	1000/3	DL	20000	JY	1200000	PJ

TIMES FOR 1 SHAFT REVOLUTION				RATIO/CODE ACCORDING TO REVOLUTION TIME IN:					
motor 375 rpm (50 Hz)	motor 450 rpm (50 Hz)	motor 500 rpm (50 Hz)	motor 600 rpm (50 Hz)	seconds		minutes		hours	
				ratio	code	ratio	code	ratio	code
57,6	48	43,2	36	360 •	DN	21600	KA	1296000	PL
60	50	45	37,5	375	DR	22500	KC	1350000	PN
64	53,33	48	40	4000	DT	24000	KE	1440000	PR
66,66	55,55	50	41,66	1250/3	DV	25000	KG	1500000	PT
72	60	54	45	450	DX	27000	KJ	1620000	PV
76,8	64	57,6	48	480 •	DZ	28800	KL	1728000	PX
80	66,66	60	50	500	EB	(2)		1800000	PZ
85,33	71,11	64	53,33	1600/3	ED				
86,4	72	64,8	54	540 •	EF	32400	KR	1944000	RB
90	75	67,5	56,25			33750	KS		
96	80	72	60	(1)		(2)		2160000	RD
100	83,33	75	62,5	625	EK	37500	KV	2250000	RF
102,4	85,33	76,8	64	640 •	EM				
106,66	88,88	80	66,66	2000/3	EP	40000	KX	2400000	RH
115,2	96	86,4	72	720 •	ES	43200	KZ	2592000	RK
120	100	90	75	(1)	(2)			2700000	RM
128	106,66	96	80	800	EW	48000	LD	2880000	RP
133,33	111,11	100	83,33	2500/3	EY	50000	LF	3000000	RS
144	120	108	90	(1)	(2)			3240000	RU
153,6	128	115,2	96	960 •	FC			3456000	RW
160	133,33	120	100	(1)	(2)			3600000	RY
166,66	138,88	125	104,16					3750000	SA
170,66	142,22	128	106,66	3200/3	FG				
192	160	144	120	(1)	(2)			4320000	SC
200	166,66	150	125	(1)	(2)			4500000	SE
204,8	170,66	153,6	128	1280 •	FN				
213,33	177,77	160	133,33	4000/3	FR			4800000	SG
240	200	180	150	(1)	(2)			5400000	SL
256	213,33	192	160	1600 •	FV			5760000	SN
266,66	222,22	200	166,66	5000/3	FX			6000000	SR
288	240	216	180	(1)	(2)			6480000	ST
320	266,66	240	200	(1)	(2)			7200000	SX
333,33	277,77	250	208,33					7500000	SZ
384	320	288	240					8640000	TB
400	333,33	300	250	(1)	(2)			9000000	TD
426,66	355,55	320	266,66					9600000	TF
480	400	360	300	(1)	(2)				
512	426,66	384	320					11520000	TK
533,33	444,44	400	333,33					12000000	TM
640	533,33	480	400	(1)	(2)			14400000	TP
666,66	555,55	500	416,66					15000000	TS
800	666,66	600	500	(1)	(2)			18000000	TU

• Ratio not available with shafts ø6 & ø8
(1) Ratios expressed in minutes
(2) Ratios expressed in hours



TEMPI DI ROTAZIONE MOTORIDUTTORI VDC
VDC MOTOR - GEARBOX REVOLUTION TIME

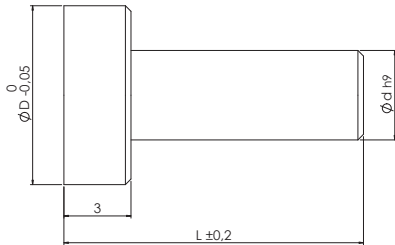
RPM AT NO LOAD		RPM AT MAXIMUM EFFICIENCY		RATIO	
12 Vdc	24 Vdc	12 Vdc	24 Vdc	ratio	code
696,00	816,00	462,0	678,8	25/3 •	AB
580,00	680,00	385,0	564,0	10	AD
464,00	544,00	308,0	451,2	25/2 •	AF
386,67	453,33	256,7	376,0	15	AH
348,00	408,00	231,0	338,4	50/3 •	AK
290,00	340,00	192,5	282,0	20 •	AM
278,40	326,40	184,8	270,7	125/6	AP
232,00	272,00	154,0	225,6	25 •	AS
193,33	226,67	128,3	188,0	30 (1)	AU
174,00	204,00	115,5	169,2	100/3 •	AW
154,67	181,33	102,7	150,4	75/2	AY
145,00	170,00	96,3	141,0	40 •	BA
139,20	163,20	92,4	135,4	125/3 •	BC
128,89	151,11	85,6	125,3	45	BE
116,00	136,00	77,0	112,8	50 •	BG
96,67	113,33	64,2	94,0	60 •	BJ
92,80	108,80	61,6	90,2	125/2 •	BL
87,00	102,00	57,8	84,6	200/3 •	BN
77,33	90,67	51,3	75,2	75	BR
72,50	85,00	48,1	70,5	80 •	BT
69,60	81,60	46,2	67,7	250/3 •	BV
64,44	75,56	42,8	62,7	90 •	BX
58,00	68,00	38,5	56,4	100 •	BZ
48,33	56,67	32,1	47,0	120 •	CB
46,40	54,40	30,8	45,1	125 •	CD
43,50	51,00	28,9	42,3	400/3	CF
38,67	45,33	25,7	37,6	150 •	CH
36,25	42,50	24,1	35,3	160 •	CK
34,80	40,80	23,1	33,8	500/3 •	CM
32,22	37,78	21,4	31,3	180 •	CP
29,00	34,00	19,3	28,2	200 •	CS
27,84	32,64	18,5	27,1	625/3	CU
25,78	30,22	17,1	25,1	225	CW
24,17	28,33	16,0	23,5	240 •	CY
23,20	27,20	15,4	22,6	250 •	DA

RPM AT NO LOAD		RPM AT MAXIMUM EFFICIENCY		RATIO	
12 Vdc	24 Vdc	12 Vdc	24 Vdc	ratio	code
21,75	25,50	14,4	21,2	800/3	DC
21,48	25,19	14,3	20,9	270 •	DE
19,33	22,67	12,8	18,8	300 •	DG
18,13	21,25	12,0	17,6	320 •	DJ
17,40	20,40	11,6	16,9	1000/3 •	DL
16,11	18,89	10,7	15,7	360 •	DN
15,47	18,13	10,3	15,0	375 •	DR
14,50	17,00	9,6	14,1	400 (1)	DT
13,92	16,32	9,2	13,5	1250/3 (2)	DV
12,89	15,11	8,6	12,5	450 •	DX
12,08	14,17	8,0	11,8	480 •	DZ
11,60	13,60	7,7	11,3	500 •	EB
10,88	12,75	7,2	10,6	1600/3	ED
10,74	12,59	7,1	10,4	540 •	EF
9,67	11,33	6,4	9,4	600 •	EH
9,28	10,88	6,2	9,0	625	EK
9,06	10,63	6,0	8,8	640 •	EM
8,70	10,20	5,8	8,5	2000/3	EP
8,06	9,44	5,3	7,8	720 •	ES
7,73	9,07	5,1	7,5	750 •	EU
7,25	8,50	4,8	7,1	800	EW
6,96	8,16	4,6	6,8	2500/3	EY
6,44	7,56	4,3	6,3	900 •	FA
6,04	7,08	4,0	5,9	960 • (2)	FC
5,80	6,80	3,9	5,6	1000 •	FE
5,44	6,38	3,6	5,3	3200/3	FG
4,83	5,67	3,2	4,7	1200 •	FJ
4,64	5,44	3,1	4,5	1250 (1)	FL
4,53	5,31	3,0	4,4	1280 •	FN
4,35	5,10	2,9	4,2	4000/3	FR
3,87	4,53	2,6	3,8	1500 •	FT
3,63	4,25	2,4	3,5	1600 •	FV
3,48	4,08	2,3	3,4	5000/3	FX
3,22	3,78	2,1	3,1	1800 •	FZ
2,90	3,40	1,9	2,8	2000 •	GB

RPM AT NO LOAD		RPM AT MAXIMUM EFFICIENCY		RATIO	
12 Vdc	24 Vdc	12 Vdc	24 Vdc	ratio	code
2,58	3,02	1,7	2,5	2250	GD
2,42	2,83	1,6	2,4	2400	GF
2,32	2,72	1,5	2,3	2500 •	GH
2,15	2,52	1,4	2,1	2700 (1)	GK
1,93	2,27	1,3	1,9	3000 •	GM
1,61	1,89	1,1	1,6	3600	GP
1,55	1,81	1,03	1,5	3750	GS
1,45	1,70	0,96	1,4	4000 (1)	GU
1,29	1,51	0,86	1,3	4500	GW
1,21	1,42	0,80	1,2	4800	GY
1,16	1,36	0,77	1,1	5000 •	HA
1,07	1,26	0,71	1,0	5400	HC
0,97	1,13	0,64	0,94	6000 •	HE
0,86	1,01	0,57	0,84	6750	HG
0,81	0,94	0,53	0,78	7200	HJ
0,77	0,91	0,51	0,75	7500	HL
0,73	0,85	0,48	0,71	8000	HN
0,72	0,84	0,48	0,70	8100	HR
0,64	0,76	0,43	0,63	9000	HT
0,60	0,71	0,40	0,59	9600	HV
0,58	0,68	0,39	0,56	10000 •	HX
0,54	0,63	0,36	0,52	10800	HZ
0,52	0,60	0,34	0,50	11250	JB
0,48	0,57	0,32	0,47	12000	JD
0,46	0,54	0,31	0,45	12500	JF
0,43	0,50	0,29	0,42	13500	JH
0,40	0,47	0,27	0,39	14400	JK
0,39	0,45	0,26	0,38	15000	JM
0,36	0,43	0,24	0,35	16000	JP
0,36	0,42	0,24	0,35	16200	JS
0,32	0,38	0,21	0,31	18000	JU
0,30	0,35	0,20	0,29	19200	JW
0,29	0,34	0,19	0,28	20000	JY
0,27	0,31	0,18	0,26	21600	KA
0,26	0,30	0,17	0,25	22500	KC

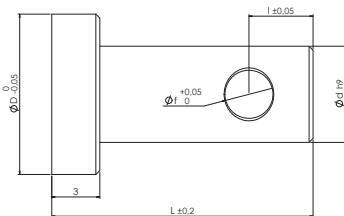
• Ratio not available with shafts ø6 & ø8
(1) Ratios expressed in minutes
(2) Ratios expressed in hours

USCITE ALBERI PER RIDUTTORI IN PLASTICA OUTPUT SHAFT FOR PLASTIC GEARBOXES



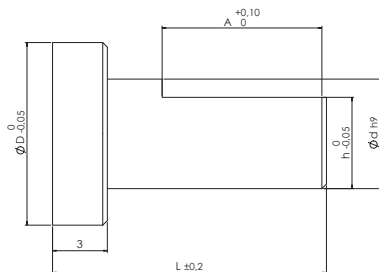
ALBERO TONDO
ROUND SHAFT

POS.	Ø d	L	Ø d	MATERIALE
00	8	13,7	4	AVP
06	8	12	4	AVP
08	8	12	4	INOX
21	8	26	4	AVP
38	8	22	4	AVP



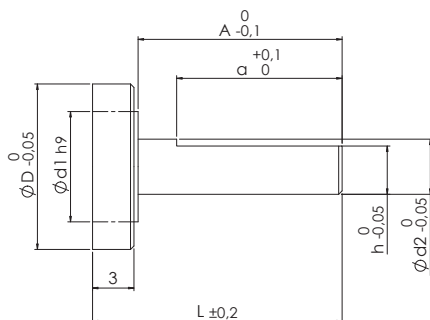
ALBERO TONDO FORATO
ROUND DRILLED SHAFT

POS.	ØD	L	Ød	l	Øf	MATERIALE
34	10	19	6	3	2	AVP
35	8	13,7	4	5	1,5	AVP
37	8	13,7	4	4	2	AVP



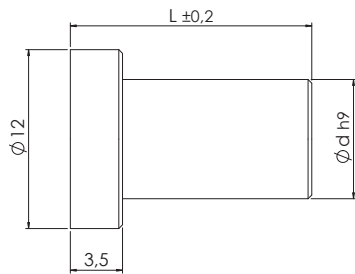
ALBERO TONDO SFACCETTATO
D-CUT SHAFT

POS.	ØD	L	Ød	A	h	MATERIALE
01	8	13,7	4	9	3	AVP
07	8	12	4	9	3	AVP
09	8	12	4	9	3	INOX

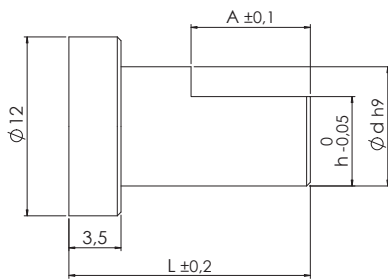


ALBERO TONDO RIBASSATO E SFACCETTATO
D-CUT SHAFT LOWERED

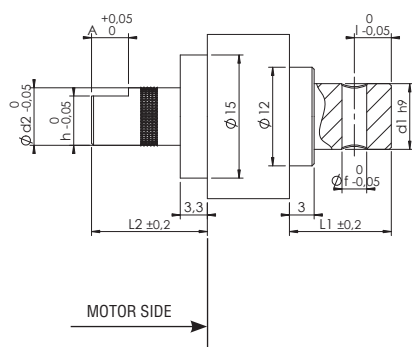
POS.	ØD	L	Ød1	Ød2	A	h	a	MATERIALE
32	12	17,8	8	4	14,8	3,5	12	AVP

USCITE ALBERI PER RIDUTTORI IN METALLO
OUTPUT SHAFT FOR METALLIC GEARBOXES

ALBERO TONDO
 ROUND SHAFT

POS.	L	Ø d	MATERIALE
0	16,3	8	AVP


ALBERO TONDO SFACCETTATO
 D-CUT SHAFT

POS.	L	Ø d	A	h	MATERIALE
A	16,3	8	8	6	AVP
L	29,6	8	26,4	6	AVP
M	22,8	8	17	6	AVP
S	31,6	8	28	6	AVP
T	16,3	8	8	6	INOX
V	34,6	8	21	6	AVP


ALBERO A DOPPIA USCITA
 DOUBLE EXIT SHAFT

POS.	L	Ø d1	l	f	L2	Ø d2	A	h	MATERIALE	NOTE
N	12,7	8	4,5	3	13,8	7	4,5	6	INOX	ZIGRINATURA UNI149-G 0,6