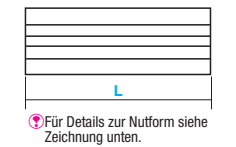


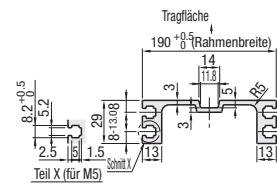
Förderer-Aluminiumprofil

Spezielle Website: <http://fa.misumi.jp/cvs/>  
Fördererauswahl, Komponentenkauf und einfache Suche nach Wartungsteilen

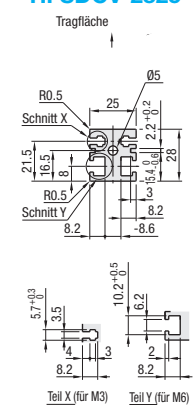


Werkstoff Aluminium  
Oberflächenbehandlung Klar eloxiert

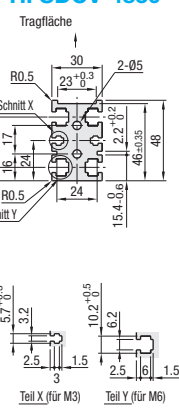
HFSDCV-29190



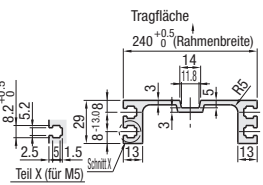
HFSDCV-2825



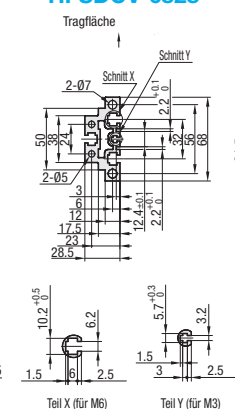
HFSDCV-4830



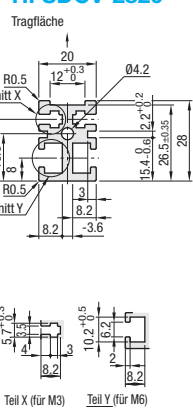
HFSDCV-29240



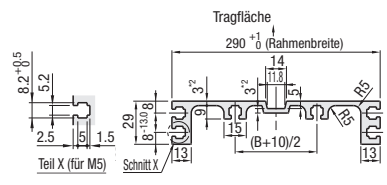
HFSDCV-6828



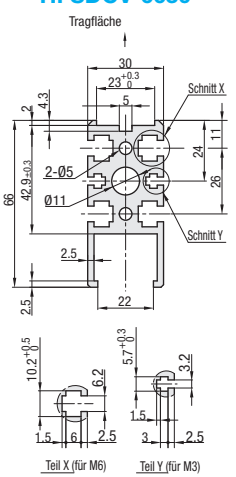
HFSDCV-2820



HFSDCV-29290



HFSDCV-6630



Teilenummer		L 0.5mm-Schritte	Passende Gurtförderer	Max. Rie- menbreite	Masse kg/m	Querschnittsfläche mm²	Trägheitsmoment des Bereichs	
Ausführung	Nr.						ℓx	ℓy
HFSDCV	2990	200-3000	SVKA	50	1.99	733	6.35x10 <sup>4</sup>	80.05x10 <sup>4</sup>
	29140		SVKB	100	2.94	1.081	7.66x10 <sup>4</sup>	252.97x10 <sup>4</sup>
	29190		SVKN	150	3.35	1.231	8.40x10 <sup>4</sup>	534.16x10 <sup>4</sup>
	29240		SVKR	200	4.28	1.573	9.26x10 <sup>4</sup>	1028.47x10 <sup>4</sup>
	29290			250	4.82	1.773	9.72x10 <sup>4</sup>	1662.85x10 <sup>4</sup>
	2825	100-3000	CVSFA	-	1.19	440	3.425x10 <sup>4</sup>	1.875x10 <sup>4</sup>
			CVSFC					
			CVSJA					
			CVGA					
			CVGB					
	4830	100-3000	CVSFB	-	2.51	928	5.90x10 <sup>4</sup>	16.57x10 <sup>4</sup>
			CVSFD					
			CVSSA					
			CVGC					
			CVGD					
			CVGN					
			CVGP					
			CVGR					
			CVGW					
			CVGTB					
	6828	90-3000	CVSTC-20	-	2.37	879	6.11x10 <sup>4</sup>	29.45x10 <sup>4</sup>
			CVSTR-20					
	2820	100-3000	CVSMA	10	0.78	287	2.21x10 <sup>4</sup>	0.92x10 <sup>4</sup>
	6630		CVSPA	20				

Ordering Example

Teilenummer Ausführung - Nr. - L  
HFSDCV - 2990 - 500

Teilenummer		Stückpreis																													
Ausführung	Ausführung	L90 ~300	L305 ~400	L405 ~500	L505 ~600	L605 ~700	L705 ~800	L805 ~900	L905 ~1000	L1005 ~1100	L1105 ~1200	L1205 ~1300	L1305 ~1400	L1405 ~1500	L1505 ~1600	L1605 ~1700	L1705 ~1800	L1805 ~1900	L1905 ~2000	L2005 ~2100	L2105 ~2200	L2205 ~2300	L2305 ~2400	L2405 ~2500	L2505 ~2600	L2605 ~2700	L2705 ~2800	L2805 ~2900	L2905 ~3000		
HFSDCV	2990																														
	29140																														
	29190																														
	29240																														
	29290																														
	2825																														
	4830																														
	6828																														
	2820																														
	6630																														

Alterations

Teilenummer Ausführung - Nr. - L - (NA1, NA2, NB1, NB2...etc.)  
HFSDCV - 4830 - 1000 - NE1

Optionen	Opt.-Nr. Linkes Ende Rechtes Ende	Spez.
Neigungsoptionen an beiden Enden zur Unterstützung des Steuerriemens Bestellnr. SL	SL	Optionen zum Hinzufügen eines Gefälles zu beiden Seiten des Rahmens zur Unterstützung des Riemens in Steuerriemenförderern. Für Fördermodelle CVSTA / CVSTB / CVSTN / CVSTP / CVSTC / CVSTR / CVGTA / CVGTB / CVGTN / CVGTP
2-M6 Tiefl. 12 (Gleiche Bearbeitung auf gegenüberliegender Oberfläche) Bestellnr. TFA	TFA	Optionen zum Hinzufügen von Gewindebohrungen zum Querschnitt beider Enden des Rahmens. Für Fördermodelle CVSA / CVSN
2-M6 Tiefl. 12 (Gleiche Bearbeitung auf gegenüberliegender Oberfläche) Bestellnr. TFB	TFB	Optionen zum Hinzufügen von Gewindebohrungen zum Querschnitt beider Enden des Rahmens. Für Fördermodelle CVSB / CVSP
4-M6 Tiefl. 16 (Gleiche Bearbeitung auf gegenüberliegender Oberfläche) Bestellnr. TFC	TFC	Optionen zum Hinzufügen von Gewindebohrungen zum Querschnitt beider Enden des Rahmens. Für Fördermodelle CVSMA
2-M6 Tiefl. 25 (Gleiche Bearbeitung auf gegenüberliegender Oberfläche) Bestellnr. TTA	TTA	Optionen zum Hinzufügen von Gewindebohrungen zum Querschnitt beider Enden des Rahmens. Für Fördermodelle CVSTA / CVSTN / CVSTC-10
4-M6 Tiefl. 25 (Gleiche Bearbeitung auf gegenüberliegender Oberfläche) Bestellnr. TTB	TTB	Optionen zum Hinzufügen von Gewindebohrungen zum Querschnitt beider Enden des Rahmens. Für Fördermodelle CVSD / CVSW / CVSFB / CVSFD / CVSSA / CVSTB / CVSTP / CVSTC-20
4-M6 Tiefl. 16 (Gleiche Bearbeitung auf gegenüberliegender Oberfläche) Bestellnr. TPA	TPA	Optionen zum Hinzufügen von Gewindebohrungen zum Querschnitt beider Enden des Rahmens. Für Fördermodell CVSPA
	NA1 NA2 NH1 NH2 NG	Bearbeitung mit Kerben/Durchgangsbohrungen erfolgt zur Montage des Förderer-Scheibenhalters. Bestellnr. NA1 Opt.-Nr. Förder-Ausführung NA1 CVSC NA1 CVSR NA2 CVSC NA2 CVSR NG CVGA NG CVGB NG CVGP NG CVGN
	NB1 NB2 NC1 NC2 NJ1 NJ2 NF	Bearbeitung mit Kerben/Durchgangsbohrungen erfolgt zur Montage des Förderer-Scheibenhalters. Bestellnr. NB1 Opt.-Nr. Förder-Ausführung NB1 CVSD NB1 CVSW NB2 CVSD NB2 CVSW NC1 CVSSA NC1 CVSSA NC2 CVSSA NC2 CVSSA NF CVGR NF CVGW
	JA1 JA2 JD1 JD2 JH1 JH2 JK1 JB1 JB2 JC1 JC2 JE1 JE2 JJ1 JJ2 JF	Bohrungen für Verbindungsplatte werden auf der Rahmenfläche bearbeitet. Bestellnr. JA1 Opt.-Nr. Förder-Ausführung JA1 CVSC JA2 CVSFA JD1 CVSFA JD2 CVSFC JH1 CVSR JH2 CVSR JK1 CVSJA JB1 CVGA JB2 CVGB JC1 CVGP JC2 CVGN JE1 CVSFB JE2 CVSFD JJ1 CVSSA JJ2 CVSSA JF CVGR JF CVGW

Optionen	Opt.-Nr. Linkes Ende Rechtes Ende	Spez.
ND1 ND2	ND1 ND2	Bearbeitung mit Kerben/Durchgangsbohrungen erfolgt zur Montage des Förderer-Scheibenhalters. Bestellnr. ND1 Für Fördermodelle CVSFA / CVSFC / CVSJA
NE1 NE2	NE1 NE2	Bearbeitung mit Kerben/Durchgangsbohrungen erfolgt zur Montage des Förderer-Scheibenhalters. Bestellnr. NE1 Für Fördermodelle CVSFB / CVSFD
NL1	NL1	Der Kerbenabgleich erfolgt zur Montage des Förderer-Scheibenhalters. Bestellnr. NL1 Für Fördermodelle CVSTR-20
YA YB YQ YC YR YD YS	YA YB YQ YC YR YD YS	Beim Rahmen mit zwei Nuten werden Senkbohrungen für M3 und M6 in dieser Reihenfolge von oben bearbeitet. Beim Rahmen mit drei Nuten werden Senkbohrungen für M6, M3 und M6 in dieser Reihenfolge von oben bearbeitet. Nutengröße Senkbohrungs-Ø für M3 7.1 für M6 12.1 Bestellnr. YA30-YB60-H3.0-J3.0-K3.0 Definieren Sie die Positionen für Senkbohrungen von links mit YA, YB, YC und YD. Verwenden Sie für Positionen von der rechten Seite YP, YQ, YR und YS. YA, YB, YC, YD, YP, YQ, YR, YS = 0.5 mm-Schritte YA, YB, YC, YD, YP, YQ, YR, YS = 0.5 mm-Schritte Senkbohrungstiefe = 0.5 mm-Schritte 2.0xH, J, K=5.0 Geben Sie die Senkbohrungstiefe H, J, K für jede Linienbohrung an. Werden mehrere Bohrungen horizontal bearbeitet, bleibt die Senkbohrungstiefe gleich. YP, YQ, YR und YS nur für HFSDCV-2820 und HFSDCV-4830.
JA1 JA2 JD1 JD2 JH1 JH2 JK1 JB1 JB2 JC1 JC2 JE1 JE2 JJ1 JJ2 JF	JA1 JA2 JD1 JD2 JH1 JH2 JK1 JB1 JB2 JC1 JC2 JE1 JE2 JJ1 JJ2 JF	Bohrungen für Verbindungsplatte werden auf der Rahmenfläche bearbeitet. Bestellnr. JA1 Opt.-Nr. Förder-Ausführung JA1 CVSC JA2 CVSFA JD1 CVSFA JD2 CVSFC JH1 CVSR JH2 CVSR JK1 CVSJA JB1 CVGA JB2 CVGB JC1 CVGP JC2 CVGN JE1 CVSFB JE2 CVSFD JJ1 CVSSA JJ2 CVSSA JF CVGR JF CVGW