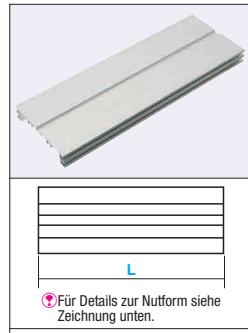


Förderer-Aluminiumprofil

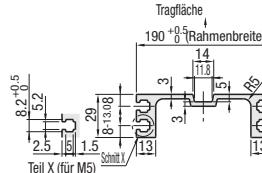
Spezielle Website: <http://fa.misumi.jp/cvs/>
Fördererauswahl, Komponentenkauf und einfache Suche nach Wartungsteilen



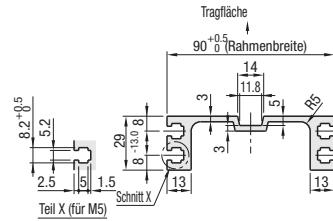
! Für Details zur Nutform siehe Zeichnung unten.

M Werkstoff	Aluminium
S Oberflächenbehandlung	Klar eloxiert

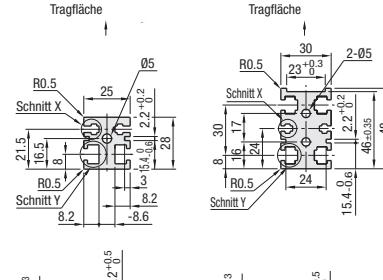
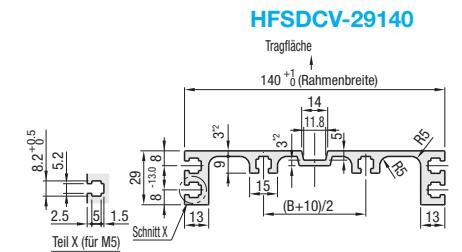
HFSDCV-29190



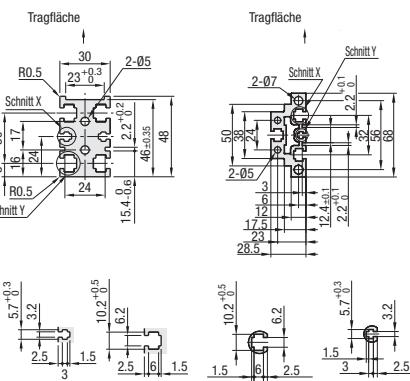
HFSDCV-2990



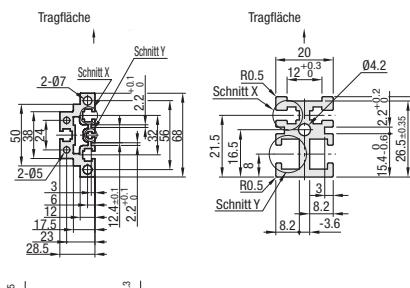
HFSDCV-29140



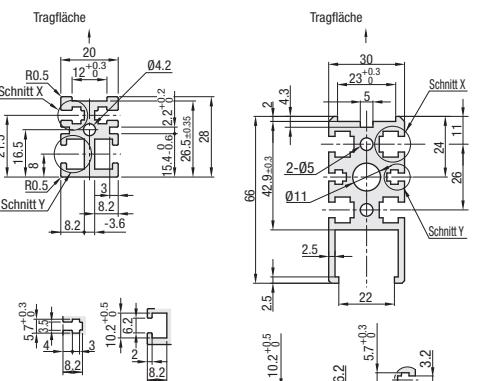
HFSDCV-483



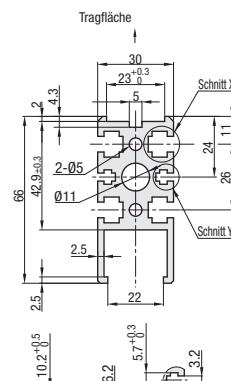
HFSDCV-682



HFSDCV-28



HFSDCV-6



Teilenummer Ausführung	L 0,5mm-Schrifte	Passende Gurtförde- rer	Max. Rie- menbreite	Massen kg/m	Querschnittsfläche mm ²	Trägheitsmoment des Bereichs ℓx	ℓy
---------------------------	---------------------	-------------------------------	------------------------	----------------	---------------------------------------	------------------------------------	----

HFSDCV	200-3000	SVKA	50	1.99	733	6.35×10^4	80.05×10^4
		SVKB	100	2.94	1,081	7.66×10^4	252.97×10^4
		SVKN	150	3.35	1,231	8.40×10^4	534.16×10^4
		SVKR	200	4.28	1,573	9.26×10^4	1028.47×10^4
			250	4.82	1,773	9.72×10^4	1662.85×10^4
	100-3000	CVSFA					
		CVSFC					
		CVSJA					
		CVGVA					
		CVGB					
	100-3000	CVSFB					
		CVSFD					
		CVSSA					
		CVGCG					
		CVGDD					
		CVGN					
		CVGP					
		CVGR					
		CVGW					
		CVGBTB					
		CVGTP					
		CVSTC-20					
		CVSTR-20					
	90-3000	CVSMA	-	2.37	879	6.11×10^4	29.45×10^4
	100-3000	CVSTC-10					
		CVSTR-10	10	0.78	287	2.21×10^4	0.92×10^4
	20-3000	CVSPA	20	2.3	851	23.74×10^4	7.36×10^4



Aus
He

Teilenummer - L
sführung - Nr.
ESDCV - 2990 - 500



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

Optionen	Opt.-Nr.	Spez.	Optionen	Opt.-Nr.	Spez.
	SL	Optionen zum Hinzufügen eines Gefälles zu beiden Seiten des Rahmens zur Unterstützung des Riems in Steuerriemförderer. Bestellnr. SL Für Förderermodelle CVSTA / CVSTB / CVSTP / CVSTR / CVTGA / CVTGB / CVTGN / CVTGP	ND1	ND1	Bearbeitung mit Kerben/Durchgangsbohrungen erfolgt zur Montage des Förderer-Scheibenhalters. Bestellnr. ND1 Für Förderermodelle CVSFA / CVSFC / CVS
2-M6 Tiefe 12 (Gleiche Bearbeitung auf gegenüberliegender Oberfläche) 	TFA	Optionen zum Hinzufügen von Gewindebohrungen zum Querschnitt beider Enden des Rahmens. Bestellnr. TFA Für Förderermodelle CVSA / CVSN	ND2	ND2	
2-M6 Tiefe 12 (Gleiche Bearbeitung auf gegenüberliegender Oberfläche) 	TFB	Optionen zum Hinzufügen von Gewindebohrungen zum Querschnitt beider Enden des Rahmens. Bestellnr. TFB Für Förderermodelle CVSB / CVSP	NE1	NE1	Bearbeitung mit Kerben/Durchgangsbohrungen erfolgt zur Montage des Förderer-Scheibenhalters. Bestellnr. NE1 Für Förderermodelle CVSFB / CVSFD
4-M6 Tiefe 16 (Gleiche Bearbeitung auf gegenüberliegender Oberfläche) 	TFC	Optionen zum Hinzufügen von Gewindebohrungen zum Querschnitt beider Enden des Rahmens. Bestellnr. TFC Für Förderermodelle CVSMA	NE2	NE2	
2-M6 Tiefe 25 (Gleiche Bearbeitung auf gegenüberliegender Oberfläche) 	TTA	Optionen zum Hinzufügen von Gewindebohrungen zum Querschnitt beider Enden des Rahmens. Bestellnr. TTA Für Förderermodelle CVSTA / CVSTN / CVSTC-10	24	NL1	Der Kerbenabgleich erfolgt zur Montage des Förderer-Scheibenhalters. Bestellnr. NL1 Für Förderermodelle CVSTR-20
4-M6 Tiefe 25 (Gleiche Bearbeitung auf gegenüberliegender Oberfläche) 	TTB	Optionen zum Hinzufügen von Gewindebohrungen zum Querschnitt beider Enden des Rahmens. Bestellnr. TTB Für Förderermodelle CVSD / CVSW / CVSFB / CVSFD / CVSA / CVSTB / CVSTP / CVSTC-20	07.1	YA	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.
4-M6 Tiefe 18 (Gleiche Bearbeitung auf gegenüberliegender Oberfläche) 	TPA	Optionen zum Hinzufügen von Gewindebohrungen zum Querschnitt beider Enden des Rahmens. Bestellnr. TPA Für Förderermodell CVSPA	07.1	YP	Nutgröße Senkbohrungs-Ø für M3 7,1 für M6 12,1
	NA1	Bearbeitung mit Kerben/Durchgangsbohrungen erfolgt zur Montage des Förderer-Scheibenhalters. Bestellnr. NA1	07.1	YB	Bestellnr. YA30-VB60-H3.0-J3.0-K3.0
	NA2		07.1	YQ	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-Schrifte
	NH1		07.1	YC	Senkbohrungstiefe = 0,5 mm-Schrifte 2,0-K. J, K-5,0
	NH2		07.1	YR	Geben Sie die Senkbohrungstiefe H, J, K für jede Linieneinbohrung an.
	NG		07.1	YD	Werden mehrere Bohrungen horizontal bearbeitet, bleibt die Senkbohrungstiefe gleich.
	NA1		07.1	YS	YP, YQ, YR und YS nur für HFSDCV-2820 und HFSDCV-4830.
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
	NA2				
	NH1				
	NH2				
	NG				
	NA1				
<img alt="Technical drawing of a frame section with a central U-shaped cutout and two side flanges, each with a 4-M6 hole at the					

Page 10 of 10