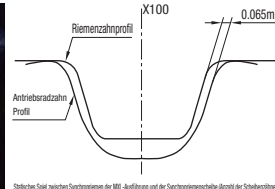
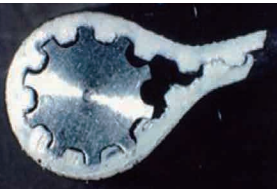


Synchronriemen / Synchronriemenscheiben - Übersicht ②

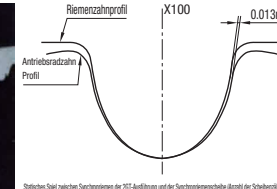
Merkmale von GT-Synchronriemen

- Der Zahneingriff basiert auf involuter Bewegung, durch die die Profile beider Zähne eng aufgenommen werden und Spiel minimiert wird. Dadurch eignet sich diese Ausführung für Anwendungen mit hoher Positionsgenauigkeit.
- * Spiel bezeichnet den Abstand zwischen der Oberfläche des Riemenzahns und der Oberfläche des Scheibenzahns beim Eingriff.

MXL (10 Zähne, Ø6.47mm)



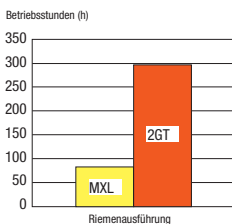
2GT (10 Zähne, Ø6.37mm)



Leistungsvergleich zwischen MXL- und 2GT- Riemen

Referenz ①: Alterungsbeständigkeit

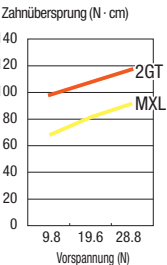
<Leistungsbedingungen>
Anzahl der Riemenzähne: 126
Riemenbreite 9.5mm
Anzahl der Scheibenzähne: 12 (2GT)
: 14 (MXL)
Geschwindigkeit: 7.900 (1/min)
Lastmoment: 24.3Nm



Referenz ②: Kapazität bei Zahnübersprung

<Leistungsbedingungen>
Anzahl der Riemenzähne: 126
Riemenbreite 4.8mm
Anzahl der Scheibenzähne: 20 (2GT)
: 20 (MXL)
Geschwindigkeit: 1.130 (1/min)
Zahnhöhe
MXL: 0.51mm 2GT: 0.75mm

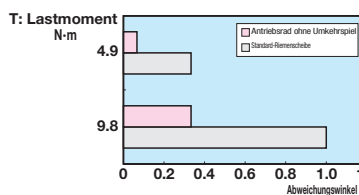
*Zahnübersprung stellt den max. Drehmoment bei Überspringen dar.



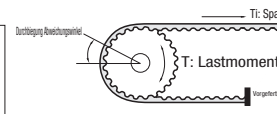
Merkmale von Riemenscheiben ohne Umkehrspiel (S8M)

- Die Synchronriemenscheibe ohne Umkehrspiel verfügt über reduziertes Spiel im Vergleich zu herkömmlichen Ausführungen, damit sie zusammen mit der hochgenauen Positioniervorrichtung funktioniert.
- Deutlich geringeres Spiel als bei normalen S8M-Synchronriemenscheiben. (Ausmaß der Reduzierung von der jeweiligen Anwendung abhängig).
- Verwenden Sie einen normalen S8M-Synchronriemen.

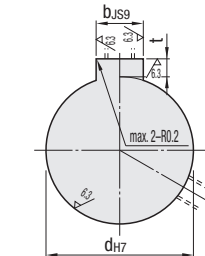
Referenz: Vergleich der Winkelabweichung zwischen Synchronriemenscheiben ohne Umkehrspiel und normalen Synchronriemenscheiben



<Testbedingungen>
Riemenausführung :S8M
Riemenbreite :25mm
Scheibengröße :30 Zähne (Scheiben-Ø 76.39mm)
Zugspannung T_i :382N



Nutmaße



N: Neue JIS (B1301) Nut-Maße

Nenngröße	dh7	b _{S9}	t	Toleranz
N 8	8	+0.015	3	±0.0125
N 10	10	4	1.8	
NK10	10			
N 11	11			
N 12	12			
N 13	13			
N 14	14	+0.018	5	±0.0150
N 15	15			
N 16	16			
N 18	18			
N 19	19			
N 20	20	6	2.8	
N 21	21			
N 22	22			
N 23	23			
N 24	24	+0.021	8	±0.0180
N 25	25			
N 26	26			
N 27	27			
N 28	28			
N 29	29			
N 30	30			
N 31	31			
N 32	32	+0.025	10	±0.0260
N 33	33			
N 34	34			
N 35	35			
N 36	36			
N 37	37			
N 38	38			

Nenngröße	dh7	b _{S9}	t	Toleranz
N39	39			
N40	40			
N41	41			
N42	42			
N43	43			
N44	44	+0.025	12	±0.0215
N45	45			
N46	46			
N47	47			
N48	48			
N49	49			
N50	50			
N55	55			
N60	60			
N61	61			
N62	62			
N63	63	+0.030	14	±0.0260
N64	64			
N65	65			
N66	66			
N67	67			
N68	68			
N69	69			
N70	70			

C: Vorheriges JIS-Nutmaß

dh7 Wellenbohrungs-Ø und Opt.-Nr.	bf7	t Toleranz
C10	4	1.5
C12		
C15	+0.022	2
C16	+0.010	
C18		
C19		
C20	7	3
C30		
C33		
C34		
C35	+0.028	3.5
C36	+0.013	
C37		
C38		
C39		
C40		
C41		
C42		
C43	12	4.4
C44		
C45		
C50		
C55	15	5
C60		
C61	+0.034	
C62	+0.016	
C63		
C64		
C65		
C66		
C67		
C68		
C69		
C70		

Optionen für Synchronriemenscheiben - Übersicht

Optionen für S14M-Ausführung siehe relevante Artikelseiten (S.1406).

Optionen	Opt.-Nr.	Spez.		Be-stell-nr.
		Beschreibung	Bedingungs- und/oder Ausführungs-varianten	
Gewindestiftwinkel	KC90	Änderung des Montage-schraubenwinkels auf 90°.	Bei Riemenscheibenform A sind zum Fernhalten von den Spitzen die Gewindebohrungen um ca. 90° versetzt.	KC90
	KC120	Änderung des Gewindestiftwinkels in 120°.	Bei Riemenscheibenform A sind zum Fernhalten von den Spitzen die Gewindebohrungen um ca. 120° versetzt.	KC120
Flanschpressung	NFC	Flansch nicht montiert. (Flansch: 2 Stk. inbegriffen)	Nicht verfügbar für Form K.	NFC
	RFC	Versand mit eingepresster Bordscheibe nur auf der Nabenseite (RFC) bzw. gegenüber (LFC) vormontiert. Flansch: 1 Stk. inbegriffen)	Nicht verfügbar für Formen K und D.	RFC
	LFC	Versand mit eingepresster Bordscheibe nur auf der Nabenseite (RFC) bzw. gegenüber (LFC) vormontiert. Flansch: 1 Stk. inbegriffen)	Nicht verfügbar für Formen K und D.	LFC
	FC	Verkleinerung der Bordscheibe. FC: 0.5mm-Schritte	Keine Oberflächenbehandlung am Außenrand der Bordscheibe. Nicht verfügbar für Ausführung aus Edelstahl.	FC33
Verkleinerung der Bordscheibe	FC	Verkleinerung der Bordscheibe. FC: 0.5mm-Schritte	Keine Oberflächenbehandlung am Außenrand der Bordscheibe. Nicht verfügbar für Ausführung aus Edelstahl.	FC33
	FC	Verkleinerung der Bordscheibe. FC: 0.5mm-Schritte	Keine Oberflächenbehandlung am Außenrand der Bordscheibe. Nicht verfügbar für Ausführung aus Edelstahl.	FC33
Ergänzt Verjüngung zu Lager mit Sicherungsring	BTC	Ergänzt Verjüngung zu Lager mit Sicherungsring. TL-L-W	Der Verjüngungsbereich der Wellenbohrungen hat möglicherweise keine Oberflächenbehandlung. Nur für Form A verfügbar. Nur verfügbar für Wellenbohrungsspezifikationen H und V.	BTC4-TL1.5
	BTC	Ergänzt Verjüngung zu Lager mit Sicherungsring. TL-L-W	Der Verjüngungsbereich der Wellenbohrungen hat möglicherweise keine Oberflächenbehandlung. Nur für Form A verfügbar. Nur verfügbar für Wellenbohrungsspezifikationen H und V.	BTC4-TL1.5
Verjüngung der Nabe	BC	Verjüngung der Nabe. BC/2	Nur für Form B verfügbar. Klar eloxierte Artikel haben möglicherweise keine Oberflächenbehandlung an der Nabe. Nicht verfügbar für P2M, P3M	BC6.5
	BC	Verjüngung der Nabe. BC/2	Nur für Form B verfügbar. Klar eloxierte Artikel haben möglicherweise keine Oberflächenbehandlung an der Nabe. Nicht verfügbar für P2M, P3M	BC6.5

Optionen	Opt.-Nr.	Spez.		Be-stell-nr.
		Beschreibung	Bedingungs- und/oder Ausführungs-varianten	
Seitenlocherbearbeitung	KSC	Erzeugt Durchgangsbohrung in der Seitenfläche.	Mindestdicke: 2mm Form A: d+K+4<K CsE-(K+4) Form B: d+K+4<K CsD-(K+4) Wenn die Wellenbohrungsspezifikation ist V, Z+K+4<K CsD-(K+4)	KSC20 -K5
	KFC	KFQ(4 Stellen)	K CsC : 1mm-Schritte Typ 8YU und Typ S14M werden in 1-mm-Schritten angegeben. Opt.-Nr. K : 0.5mm-Schritte Auswahl von K4.0-K13.0. Bei 2GT Auswahl von K4.0-K8.0.	KFC20 -K5
	KTC	KTC(3 Stellen)	Seitendurchgangsbohrungen und Gewindebohrungen mit Zähnen können sich gegenseitig stören. Details siehe relevante CAD-Daten	KTC20 -K5
	QSC	Mx2 QSC(6 Stellen)	Gewindebohrung an der Seitenfläche der Nabenseite. Mindestdicke: 2mm Form A: d+M+4<Q CsE-(M+4) Form B: d+M+4<Q CsD-(M+4) Wenn die Wellenbohrungsspezifikation ist V, Z+K+4<Q CsD-(K+4)	QSC28 -M4
	QFC	Mx2 QFC(4 Stellen)	Q CsC : 1mm-Schritte Typ 8YU und Typ S14M werden in 1-mm-Schritten angegeben. MAuswahl: Wählen Sie von M3, M4, M5, M6, M8. Für P2M, P3M wählen Sie von M3, M4, M5.	QFC28 -M4
	QTC	Mx2 QTC(3 Stellen)	Die Zapfenbohrung für zum Gewindebohren könnte nicht durchgehen, oder Seitendurchgangsbohrungen und Gewindebohrungen mit Zähnen können sich gegenseitig stören. Details siehe relevante CAD-Daten	QTC28 -M4
Gewindebohrung Maße	TPC	2-M	Änderung des Maßes der Gewindebohrung.	TPC5
	TPC	2-M	Änderung des Maßes der Gewindebohrung.	TPC5
Ändert die Länge der beigefügten Montage-schrauben	SLH	SLH	Ändert die Länge der beigefügten Montage-schrauben.	SLH10
	SLH	SLH	Ändert die Länge der beigefügten Montage-schrauben.	SLH10