


Synchroneisen für hohe Drehmomente - 1.5GT, 2GT

Kompatibel zu Ausführungen 1.5GT und 2GT von Gates Unitta Asia Company.

Synchronriemen für hohe Drehmomente 2GT siehe S.1459 und gezahnte Laufräder 2GT siehe 1453. Synchronriemen für hohe Drehmomente 1.5GT siehe VONA Website.



Standard-Zahnprofil

Die Zahnprofilmaße variieren je nach Anzahl der Zähne.
Oben (Teilung: 1.5mm)
Unten (Teilung: 2.0mm)

Spezifikationen für Wellenbohrungen H (Rundbohrung) haben keine Gewindebohrungen.

Ausführung	Riemenbreite				Werkstoff*		Oberflächenbehandlung	Zubehör*
	4mm	6mm	9mm	12mm	Synchronriemenscheibe	Flansch		
GPA	GT15040	GT2040	GT2060	GT2090	Aluminiumlegierung Serie A2000	Aluminiumlegierung	Klar eloxiert	EN 1.4301 äquivalent

* Werkstoff und Zubehör, oben angegeben, können auf äquivalente Ausführungen des Originals geändert werden.
* Flansch ist installiert, die Montageschrauben sind bei Wellenbohrungen P und N inbegriffen.

• Scheibenform

Form A

Form B

Nennbreite / Maß des Riemens

mm	GT15040	GT2040	GT2060	GT2090
A	5.0	5.0	7.0	10.0
W	8.3	8.3	10.3	13.3
L	16.0	16.0	18.0	21.0

Gewindebohrungsmaße (Wellenbohrungsspezifikationen: P, N)

der Wellenbohrung, Innen-Ø	M (Regelgewinde)	Zubehör (Montageschrauben)
5	M3	M3x3
6-22	M4	M4x3

• Zähnezah, Maß: 1.5GT

mm	18	20	24	30	36
Wirk-Ø	8.59	9.55	11.46	14.32	17.19
Außen-Ø	8.13	9.09	11.00	13.86	16.73
D	-	-	-	8	10
F	13	14	16	18	22
E	6	7	8	10	13

• Zähnezah, Maß: 2GT

mm	14	15	16	18	20	21	22	24	25	26	28	30	32	34	36	38	40	44	48	50	60
Wirk-Ø	8.91	9.55	10.19	11.46	12.73	13.37	14.01	15.28	15.92	16.55	17.83	19.10	20.37	21.65	22.92	24.19	25.46	28.01	30.56	31.83	38.20
Außen-Ø	8.40	9.04	9.68	10.95	12.22	12.86	13.50	14.77	15.41	16.04	17.32	18.59	19.86	21.14	22.41	23.68	24.95	27.50	30.05	31.32	37.69
D	-	-	-	-	-	-	8	10	10	10	10	11	13	14	14	16	17	19	22	22	28
F	13	14	14	16	17	18	18	20	20	21	23	24	25	27	27	29	30	32	35	36	42
E	6	7	7	8	9	10	10	12	12	12	14	15	17	18	18	20	21	23	26	27	33

• Wellenbohrungsspez. Wellenbohrungen ohne Oberflächenbehandlung.

H Bohrung

P Rundbohrung + Gewinde

N Bohrung mit Nut und Gewindebohrung nach neuem JIS

Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.

Bei Riemenscheibenform A sind zum Fernhalten von den Spitzen die Gewindebohrungen um ca. 120° versetzt.

Details von Nutmaßen siehe S.1377. Bei der Auswahl von Wellenbohrung-Ø 10 und Nutbreite 4.0mm (Höhe 1.8mm) wählen Sie NK10.

1.5GT									
Teilenummer			Schei- benform	Scheibenform					
Ausführung	Anz. Zähne	Ausführung Nennbreite		A			B		
				Wellenbohrungsspez. (Auswahl)			Wellenbohrungsspez. (Auswahl)		
			H Rundbohrung	P Rundbohrung + Gewinde	N: Nut + Gewinde	H Rundbohrung	P Rundbohrung + Gewinde	N: Nut + Gewinde	
Aluminium GPA	18	GT15040	A	3	-	-	-	-	-
	20			3, 4	-	-	-	-	
	24			4, 4.5, 5	5	-	-	-	
	30			4, 4.5, 5, 6	5, 6	-	4	5, 6	-
	36		5, 6, 6.35, 7, 8	5, 6, 6.35, 7, 8	8	5, 6, 6.35, 7, 8	5, 6, 6.35, 7, 8	8	
2GT									
Teilenummer			Schei- benform	Scheibenform					
Ausführung	Anz. Zähne	Ausführung Nennbreite		A			B		
				Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (:): Ersten oder Letzten wählen			Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (:): Ersten oder Letzten wählen		
			H Rundbohrung	P Rundbohrung + Gewinde	N: Nut + Gewinde	H Rundbohrung	P Rundbohrung + Gewinde	N: Nut + Gewinde	
Aluminium GPA	14	GT2040	A	3	-	-	-	-	-
	15			3, 4	-	-	-	-	
	16			3, 4	-	-	-	-	
	18			4, 4.5, 5	-	-	-	-	
	20			4, 4.5, 5, 6	-	-	-	-	
	21			4-6	-	-	-	-	
	22			4-6	-	-	4	-	-
	24		5, 6, 6.35, 7	-	-	5	-	-	
	25		5, 6, 6.35, 7	-	-	5, 6, 6.35, 7	-	-	
	26		5, 6, 6.35, 7, 8	-	-	5, 6, 6.35, 7, 8	-	-	
	28	GT2060	A	5, 6, 6.35, 7, 8	-	-	5, 6, 6.35, 7, 8	-	-
	30			5, 6, 6.35, 7, 8	-	-	5, 6, 6.35, 7, 8	-	-
	32	GT2090	A	5, 6, 6.35, 7-10	5, 6, 6.35, 7-10	-	5, 6, 6.35, 7, 8	5, 6	-
	34			6, 6.35, 7-10	6, 6.35, 7-10	-	6, 6.35, 7-10	6, 6.35, 7, 8	-
	36			6, 6.35, 7-10	6, 6.35, 7-10	-	6, 6.35, 7-10	6, 6.35, 7, 8	-
	38			6, 6.35, 7-10	6, 6.35, 7-10	8	6, 6.35, 7-10	6, 6.35, 7, 8	-
	40			6, 6.35, 7-12	6, 6.35, 7-12	8, 10, NK10	6, 6.35, 7-13	6, 6.35, 7-10	-
	44		6, 6.35, 7-15	6, 6.35, 7-13	8, 10, NK10, 11	6, 6.35, 7-15	6, 6.35, 7-12	-	
	48		8-17	8-15	8, 10, NK10, 11-13	8-16	8-12	8	
	50		8-17	8-16	8, 10, NK10, 11-14	8-16	8-12	8	
	60		8-24	8-22	8, 10, NK10, 11-19	8-24	8-22	8, 10, NK10, 11-14	

Ordering Example: GPA32GT2060 - A - H8

Anz. Zähne	Grundpreis								Aufpreis für Wellenbohrungen (Grundkörperpreis +)			
	Aluminiumlegierung der Serie 2000 (klar eloxiert)								1.5GT			
	GT15040	GT2040	GT2060	GT2090	GT15040	GT2040	GT2060	GT2090	Bohrung P	N Bohrung	Bohrung P	N Bohrung
14	Form A	Form B	Form A	Form B	Form A	Form B	Form A	Form B	-	-	-	-
15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
21	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
34	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
36	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
38	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
44	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Alterations: GPA32GT2060 - A - H8 - NFC

Optionen	Gewindestiftwinkel	Ohne Flansch	Einfachflansch	Verkleinerung der Bordscheibe	Verkürzung der Nabe
Opt.-Nr.	KC90	NFC	RFC, LFC	FC	BC
Spez.	Änderung des Montageschraubenswinkels auf 90°. Bei Riemenscheibenform A sind zum Fernhalten von den Spitzen die Gewindebohrungen um ca. 90° versetzt.	(Flansch: 2 Stk. inbegriffen) Bestellnr. NFC	Flansch: 1 Stk. inbegriffen) Bestellnr. RFC	Reduzieren Sie den Flanschaußen-Ø in 0.5mm-Schritten. Bestellnr. FC17	Verkürzung der Nabelnänge in 0.5mm-Schritten. Bestellnr. BC6.5

Optionen	Seitendurchgangsbohrung / Seitengewindebohrung, 3 Stellen	Seitendurchgangsbohrung / Seitengewindebohrung, 4 Stellen	Seitendurchgangsbohrung / Seitengewindebohrung, 6 Stellen
Opt.-Nr.	KTC, QTC	KFC, QFC	KSC, QSC
Spez.	Bearbeitete Durchgangsbohrung / Gewindebohrung an der Seitenfläche der Nabenseite. Bestellnummer (Durchgangsbohrung) KTC20-K5.0 Bestellnummer (Gewindebohrung) QTC28-M4 Auswahl (Durchgangsbohrung) K-Auswahl K4.0-K8.0 (0.5mm-Schritte) Auswahl (Gewindebohrung) M-Auswahl M3, M4, M5, M6, M8	Bearbeitete Durchgangsbohrung / Gewindebohrung an der Seitenfläche der Nabenseite. Bestellnummer (Durchgangsbohrung) KFC20-K5.0 Bestellnummer (Gewindebohrung) QFC28-M4 Auswahl (Durchgangsbohrung) K-Auswahl K4.0-K8.0 (0.5mm-Schritte) Auswahl (Gewindebohrung) M-Auswahl M3, M4, M5, M6, M8	Bearbeitete Durchgangsbohrung / Gewindebohrung an der Seitenfläche der Nabenseite. Bestellnummer (Durchgangsbohrung) KSC20-K5.0 Bestellnummer (Gewindebohrung) QSC28-M4 Auswahl (Durchgangsbohrung) K-Auswahl K4.0-K8.0 (0.5mm-Schritte) Auswahl (Gewindebohrung) M-Auswahl M3, M4, M5, M6, M8

