

Synchronscheiben für hohe Drehmomente - 3GT

Kompatibel zu Ausführung 3GT
von Gates Unita Asia Company.

Synchronriemen für hohe Drehmomente siehe S.1459 und gezahnte Laufräder siehe S.1453.

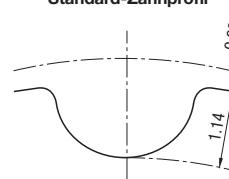
Ausführung	Riemenbreite			Werkstoff*	Oberflächenbehandlung	Zubehör* Montageschraube
	6mm	9mm	15mm			
	GT3060	GT3090	GT3150			
GPA	●	●	●	Aluminiumlegierung Serie 2000	Aluminiumlegierung	Klar eloxiert EN 1.4301 äquivalent
GPT	●	●	●	EN 1.1191 äquivalent	-	Chrom-Molybdanstahl (brüniert)
GPM	●	●	●	EN 1.1191 äquivalent	Chrom-Molybdanstahl (brüniert)	Chrom-Molybdanstahl (brüniert)

Flansch ist installiert, die Montageschrauben sind bei Wellenbohrungen P und N inbegriffen.

* Werkstoff und Zubehör, oben angegeben, können auf äquivalente Ausführungen des Originals geändert werden.

RoHS10

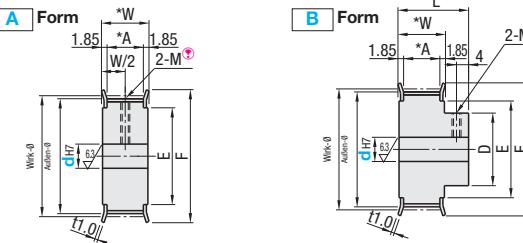
Standard-Zahnprofil



Die Zahnprofilmaße variieren je nach Anzahl der Zähne.
(Abstand: 3.0mm)

* Wellenbohrungsspez. H (Rundbohrung), V oder F (abgesetzte Bohrung) und Y (beidseitig abgesetzte Bohrung) sind ohne Gewindebohrungen.

Scheibenform



Gewindebohrungsmaße (Wellenbohrungsspez.: P, N)

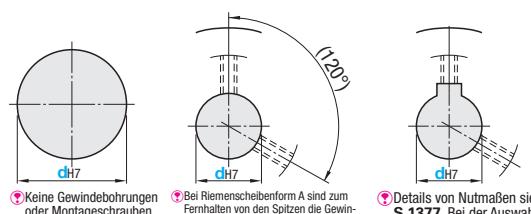
der Wellenbohrungsspez.-Welle	M	Zubehör: Stellschraube
5	M3	M3x3
6-17	M4	M4x3
18-38	M5	M5x4

Nennbreite / Maß des Riemens

mm	Nenngröße		
mm	GT3060	GT3090	GT3150
A	7.3	10.3	16.3
W	11.0	14.0	20.0
L	19.0	22.0	28.0

*Wellenbohrungsspez. ? Wellenbohrungen ohne Oberflächenbehandlung.

H Bohrung P Rundbohrung + Gewinde N Bohrung mit Nut und Gewindebohrung nach neuem JS V Abgesetzte Bohrung F Abgesetzte Bohrung (Senkbohrungen auf der Nabenseite) Y Abgesetzte Bohrung auf beiden Seiten



? 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.

? Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.

? Nur verfügbar für Form B. ? Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.

? Nur verfügbar für Form A. ? Wellenbohrungs-Ø d ist +0.1 / 0.0. ? Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.

Ausführung	Anz. Zähne	Synchroneinscheibe Form	Scheibenform											
			A			B			Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (): Ersten oder Letzten wählen			Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (): Ersten oder Letzten wählen		
Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (): Ersten oder Letzten wählen			H Bohrung	P Rundbohrung + Gewinde	N Nut+ Gewindebohrung	V Abgesetzte Bohrung	Z Z-d≥2	J (0.1mm-Schritte)	H Bohrung	P Rundbohrung + Gewinde	N Nut+ Gewindebohrung	V, F Z-d≥2	J	Werkstoff*
Alumi- num- GPA	16	A	4-6, 6,35, 7, 7	-	-	4, 5	6, 7		4, 5	6, 7				
	18		5, 6, 6,35, 7, 8	5		5, 6	7, 8		5, 6	7, 8				
	20		5, 6, 6,35, 7-9	5, 6		5-7	7-9		5-7	7-9				
	22		6, 6,35, 7-10	6, 6,35, 7		6-7	8-9		6-7	8-9				
	24		6, 6,35, 7-10	6, 6,35, 7, 8		6-7	8-9		6-7	8-9				
	25		6, 6,35, 7-11	6, 6,35, 7-10		6-8	8-11		6-8	8-11				
	26	GT3060	6, 6,35, 7-11	6, 6,35, 7-11	8	6-8	8-11		6, 6,35, 7-11	6				
	28		6, 6,35, 7-13	6, 6,35, 7-13	8, 10, NK10	6-10	8-12		6, 6,35, 7-13	6, 6,35, 7, 8				
	30	GT3090	6, 6,35, 7-15	6, 6,35, 7-14	8, 10, NK10	6-13	8-15	2.0≤j≤W-2.0	6-13	8-15				
	32		6, 6,35, 7-17	6, 6,35, 7-14	8, 10, NK10, 11, 12	6-15	8-17	3-9 S+T≤W-3	6-15	8-17				
	34	GT3150	8-20	8-16	8, 10, NK10, 11-13	8-18	10-23		8-20	8-12	8, 10, NK10	8-18	10-18	
	36		8-20	8-18	8, 10, NK10, 11-13	8-18	10-23		8-20	8-10	8, 10, NK10	8-18	10-20	
	40		8-24	8-23	8, 10, NK10, 11-17	8-22	10-24		8-24	8-18	8, 10, NK10, 11-15	8-22	10-24	
	44		10-28	10-25	10, NK10, 11-20	10-26	12-28		10-26	10-20	10, NK10, 11-15	10-26	12-26	
	48		10-30	10-25	10, NK10, 11-23	10-28	12-30		10-28	10-22	10, NK10, 11-17	10-26	12-28	
	50		10-32	10-28	10, NK10, 11-24	10-30	12-32		10-30	10-23	10, NK10, 11-18	10-28	12-30	
	60		12-38	12-38	12-30	12-36	14-38		12-36	12-24	12-20	12-30	14-32	



Teilenummer - Scheibenform - Wellenbohrungsspez. Innen-Ø - Z - J - Q - R - S - T
(Wellenbohrungsspez. H, P, N) GPA30GT3060 - A - H10
(Wellenbohrungsspez. V, F) GPA40GT3150 - B - V12 - Z14 - J18.0
(Wellenbohrungsspez. Y) GPA36GT3090 - A - Y15 - Q18 - R20 - S3 - T4

Anz. Zähne	Grundpreis								Aufpreis für Wellenbohrungen (Grundpreis +)	
	Aluminiumlegierung 2000 (klar eloxiert)				EN 1.1191 äquivalent					
	GT3060	GT3090	GT3150	GT3060	GT3090	GT3150	GT3060	GT3090	GT3150	
16										
18										
20										
22										
24										
25										
26										
28										
30										
32										
34										
36										
40										
44										
48										
50										
60										

Opt.-Nr.	Gewindestiftwinkel KC90	Ohne Flansch NFC	Einfachflansch RFC, LFC	Verkleinerung der Bordscheibe FC	Verkürzung der Nabe BC

Opt.-Nr.	Seitendurchgangsbohrung / Seit
----------	--------------------------------