

Synchronscheiben für hohe Drehmomente - 5GT

Kompatibel zu Ausführung 5GT von Gates Unitta Asia Company.

■ Synchronriemen für sehr hohe Drehmomente (kompatibel mit EV5GT-Riemen) siehe **S.1461** und gezahnte Laufräder siehe **S.1453**.

Ausführung	Riemenbreite			Werkstoff*		Oberflächenbehandlung	Zubehör* Montageschrauben
	9mm	12mm	15mm	Synchronriemenscheibe	Flansch		
GPA	●	●	●	EN AW-2017 äquivalent	Aluminiumlegierung	Klar eloxiert	EN 1.4301 äquivalent
GPT	●	●	●	EN 1.1191 äquivalent	EN 1.0330 äquivalent	-	Chrom-Molybdänstahl (brüniert)
GPM	●	●	●			Schwarz brüniert	

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

Standard-Zahnprofil	
Die Zahnprofilmaße variieren je nach Anzahl der Zähne. (Abstand: 5.0mm)	
* Wellenbohrungsspez. H (Rundbohrung), V oder F (abgesetzte Bohrung) und Y (beidseitig abgesetzte Bohrung) sind ohne Gewindebohrungen.	
Zähnezahl / Maß	
mm	Anz. Zähne
Wirk-Ø	14 15 16 18 20 22 24 25 26 28 30 32 34 36 40 44 48 50 60
Außen-Ø	22.28 23.87 25.46 28.65 31.83 35.01 38.20 39.79 41.38 44.56 47.75 50.93 54.11 57.30 63.66 70.03 76.39 79.58 95.49
D	12 13 15 18 20 22 26 28 30 32 34 36 38 40 42 46 48 50 52
F	26 27 29 32 35 39 42 43 45 48 51 55 58 61 67 74 80 83 99
E	16 17 19 22 24 27 30 32 33 36 39 42 46 49 55 62 68 71 87

Wellenbohrungsspez.	
* Wellenbohrungen ohne Oberflächenbehandlung.	
H Bohrung	P Rundbohrung + Gewinde
N Bohrung mit Nut und Gewindebohrung nach neuem JIS	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.	

Teilenummer		Scheibenform	
Ausführung	Anz. Zähne	Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen	
		H Bohrung	P Rundbohrung + Gewinde
Aluminium-GPA	14	6, 6.35, 7-10	6, 6.35, 7, 8
	15	6, 6.35, 7-10	6, 6.35, 7, 8
	16	6, 6.35, 7-12	6, 6.35, 7-10
	18	6, 6.35, 7-14	6, 6.35, 7-13
	20	8-16	8-14
	22	8-19	8-17
	24	8-22	8-18
	25	8-22	8-20
	26	10-27	10-21
	28	10-27	10-24
	30	10-28	10, NK10, 11-19
	32	10-32	10, NK10, 11-23
	34	12-37	12-32
	36	12-37	12-34
	40	12-42	12-36
	44	12-50	12-42
Stahl GPT GPM	48	12-55	12-45
	50	12-59	12-45
	60	12-72	12-45

Teilenummer		Scheibenform		Wellenbohrungsspez., Innen-Ø		Z		J		Q		R		S		T	
Example		GPA20GT5090		A		N10		Z22		J10.0		Q27		R35		S5	
		GPA36GT5120		B		V20		Z22		J10.0		Q27		R35		S5	
		GPA40GT5150		A		Y25		Z22		J10.0		Q27		R35		S5	

Anz. Zähne	Grundpreis																		Aufpreis für Wellenbohrungen (Grundpreis +)			
	Aluminiumlegierung 2000 (klar eloxiert)						EN 1.1191 äquivalent						EN 1.1191 äquivalent (brüniert)									
	GT5090		GT5120		GT5150		GT5090		GT5120		GT5150		GT5090		GT5120		GT5150					
	Form A	Form B	Form A	Form B	Form A	Form B	Form A	Form B	Form A	Form B	Form A	Form B	Form A	Form B	Form A	Form B	Form A	Form B	Bohrung P	K/F	Bohrung	Bohrung T
14																						
15																						
16																						
18																						
20																						
22																						
24																						
25																						
26																						
28																						
30																						
32																						
34																						
36																						
40																						
44																						
48																						
50																						
60																						

Optionen		Gewindestiftwinkel		Ohne Flansch		Einfachflansch		Verkleinerung der Bordscheibe		Verkürzung der Nabe	
Opt.-Nr.	Spez.	KC90		NFC		RFC, LFC		FC		BC	
		Änderung des Gewindestiftwinkels 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 * FC>(0.D.)+1 * FC<F-2 * Keine Oberflächenbehandlung am Außenrand der Bordscheibe.		Verkürzung der Nabellänge in 0.5mm-Schritten. Bestellnr. BC6.5 * Wellenbohrungsspez. H, V, F: 3≤BC≤L-W * Wellenbohrungsspez. P, N: M+3≤BC≤L-W * Nicht verfügbar für Form A.	

Optionen		Seitendurchgangsbohrung / Seitengewindebohrung, 3 Stellen		Seitendurchgangsbohrung / Seitengewindebohrung, 4 Stellen		Seitendurchgangsbohrung / Seitengewindebohrung, 6 Stellen	
Opt.-Nr.	Spez.	KTC, QTC		KFC, QFC		KSC, QSC	
		Bearbeitete Durchgangsbohrung / Gewindebohrung an der Seitenfläche der Nabenseite Bestellnummer (Durchgangsbohrung) KTC20-K5.0 Bestellnummer (Gewindebohrung) QTC28-M4 Auswahl (Durchgangsbohrung) K-Auswahl K4.0-K13.0 (0.5mm-Schritte) Auswahl (Gewindebohrung) M-Auswahl M3, M4, M5, M6, M8 * Nicht verfügbar für Wellenbohrungsspez. F oder Y. * Bei Auswahl von KTC/QTC für Wellenbohrungsspezifikationen P und N ist KC90 nicht verfügbar.		Bearbeitete Durchgangsbohrung / Gewindebohrung an der Seitenfläche der Nabenseite Bestellnummer (Durchgangsbohrung) KFC20-K5.0 Bestellnummer (Gewindebohrung) QFC28-M4 Auswahl (Durchgangsbohrung) K-Auswahl K4.0-K13.0 (0.5mm-Schritte) Auswahl (Gewindebohrung) M-Auswahl M3, M4, M5, M6, M8 * Nicht verfügbar für Wellenbohrungsspez. F oder Y. * Geben Sie KC90 an, wenn Sie KFC/QFC für Wellenbohrungsspezifikationen P und N wählen. * Seitenbohrungen und Gewindebohrungen mit Zähnen können sich gegenseitig stören.		Bearbeitete Durchgangsbohrung / Gewindebohrung an der Seitenfläche der Nabenseite Bestellnummer (Durchgangsbohrung) KSC20-K5.0 Bestellnummer (Gewindebohrung) QSC28-M4 Auswahl (Durchgangsbohrung) K-Auswahl K4.0-K13.0 (0.5mm-Schritte) Auswahl (Gewindebohrung) M-Auswahl M3, M4, M5, M6, M8 * Nicht verfügbar für Wellenbohrungsspez. F oder Y. * KSC/QSC ist nicht verfügbar für Wellenbohrungsspez. P und N.	