Synchronriemenscheiben - L

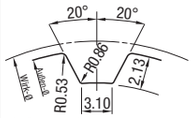
■Synchronriemen siehe ☞S.1463. Lange Synchronriemen siehe ☞S.1473. Synchronriemenscheiben mit konischer Spannhülse siehe ☞S.1428. Gezahnte Laufräder siehe ☞S.1447.

Ausführung	Riemenbreite 12.7mm (1/2Zoll) L050	19.1mm (3/4Zoll) L075	25,4mm (1Zoll) L100	38.1mm (1.5Zoll) L150	M Werkstoff *1: Synchronriemenscheibe	Flansch	S Oberflächenbehandlung	A Zubehör *1 Montageschrauben
ATPA	●	●	●	●	Extra-Super-Duralumin Aluminiumlegierung	Aluminiumlegierung	Klar eloxiert	EN 1.4301 äquivalent
ATPB	●	●	●	●			schwarz eloxiert	
ATPK	●	●	●	●			Klar harteloxiert *2	
ATPN	●	●	●	●			Chemisch vernickelt	
ATPT	●	●	●	●	EN 1.1191 äquivalent	EN 1.0330 äquivalent	-	EN 1.7220 äquivalent (brüniert)
ATP	●	●	●	●			Schwarz brüniert	
ATPP	●	●	●	●			Chemisch vernickelt	

Flansch ist installiert, die Montageschrauben sind bei Wellenbohrungen P, N und C inbegriffen. *1. Werkstoff und Zubehör, oben angegeben, könnten auf äquivalente Ausführungen des Originals geändert werden. *2. Klar harteloxiert: Härte der Beschichtung 300HV ~

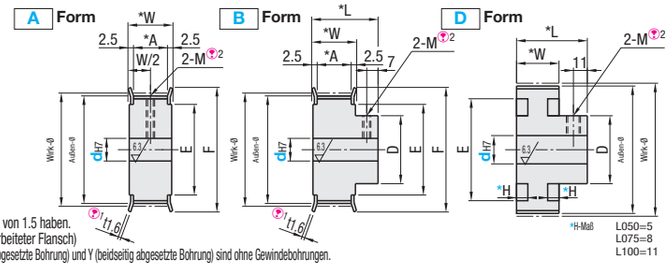
•Scheibenform

Zahnprofil (Eingriffsmaße nach ISO-Norm)



Die Zahnprofilmaße variieren je nach Anzahl der Zähne.

(Abstand: 9.525mm)



Flansche aus Aluminum werden eine Stärke von 1.5 haben.
1 t=2.0 für 60 und 72 Scheibenzähne. (Bearbeiteter Flansch)
2 Wellenbohrungsspez. H (Rundbohrung), V oder F (abgesetzte Bohrung) und Y (beidseitig abgesetzte Bohrung) sind ohne Gewindebohrungen.

■Gewindebohrungsmaße (Wellenbohrungsspez.: P, N, C)

dH7 Wellenbohrungsdurchm.-Ø	M (Regelgewinde)	Zubehör: Montageschraube
6~12	M4	M4x3
13~17	M5	M5x4
18~30	M6	M6x5
31~45	M8	M8x6
46~65	M10	M10x8

■Zähnezahl / Maß

mm	10	12	14	15	16	17	18	19	20	21	22	24	25	26	28	30	32	34	36	38	40	42	44	46	48	50	60	72
Wirk-Ø	30.32	36.38	42.45	45.48	48.51	51.54	54.57	57.61	60.64	63.67	66.70	72.77	75.80	78.83	84.89	90.96	97.02	103.08	109.15	115.21	121.28	127.34	133.40	139.47	145.53	151.60	181.91	218.30
Außen-Ø	29.56	35.62	41.68	44.72	47.75	50.78	53.81	56.84	59.88	62.91	65.94	72.00	75.04	78.07	84.13	90.20	96.26	102.32	108.39	114.45	120.51	126.58	132.64	138.71	144.77	150.83	181.15	217.53
D	22	27	30	30	32	34	36	38	40	42	45	50	50	50	50	56	56	63	63	63	63	71	71	71	71	71	71	71
F	36	45	48	48	55	55	61	67	67	70	80	87	87	87	95	99	104	111	123	127	131	135	140	144	152	160	190	225
E	24	30	35	35	40	40	45	50	50	56	60	67	67	67	75	80	84	90	102	105	110	115	120	125	130	140	170(160)	200(157)

■Nennbreite / Maß des Riemens

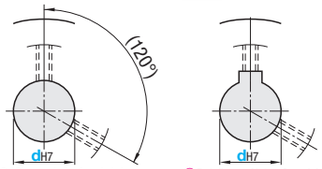
mm	Nenngröße L050	L075	L100	L150
A	14	21	27	40
W	19	26	32	45
L Zähnezahl 10~50	31	38	44	57
L Zähnezahl 60, 72	39	46	53	57

•Wellenbohrungsspez. Wellenbohrungen ohne Oberflächenbehandlung.

H Bohrung

Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.

P Rundbohrung + Gewinde

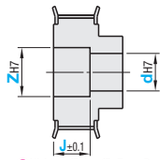


Bei Riemenscheibenform A sind zum Fernhalten von den Spitzen die Gewindebohrungen um ca. 120° versetzt.

N Bohrung mit Nut und Gewindebohrung nach neuem JIS
C Bohrung mit Nut und Gewindebohrung nach altem JIS

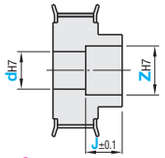
Details von Nutmaßen siehe **S.1377**. Bei der Auswahl von Wellenbohrung-Ø 10 und Nutbreite 4.0mm (Höhe 1.8mm) für die neue JIS-Nutbohrung wählen Sie **NK10**.

V Abgesetzte Bohrung



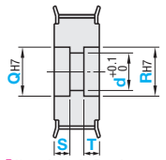
Nicht verfügbar für Form D.
Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.

F Abgesetzte Bohrung (Senkbohrungen auf der Nabenseite)



Nur verfügbar für Form B.
Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.

Y Abgesetzte Bohrung auf beiden Seiten



Nur verfügbar für Form A.
Wellenbohrungs-Ø d ist +0.1 / 0
Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.

Teilenummer: Ausführung	Anz. Zähne	Ausführung Nennbreite	Synchronriemenscheibe Geometrie	Scheibenform A: H Bohrung	P Rundbohrung + Gewinde	N, C Nut+ Gewindebohrung	V Abgesetzte Bohrung: V	Z Z-d≥2	J (0.1mm-Schritte)	Y Beidseitig abgesetzt: Y	Q, R Q(R)-Y≥2	S, T	Scheibenform B, D: H Bohrung	P Rundbohrung + Gewinde	N, C Nut+ Gewindebohrung	V, F Abgesetzte Bohrung: V, F	Z Z-d≥2	J (0.1mm-Schritte)
Aluminium- ATPA ATPB ATPK ATPN	10	L050	A	6, 6.35, 7~16	6, 6.35, 7~14	8, 10, NK10, 11~14	6~14	8~16	3.0≦J≦W-3.0	6~14	8~16	3~21 S+T≦W-3	6, 6.35, 7~16	6, 6.35, 7~14	8, 10, NK10, 11~14	6~14	8~16	3.0≦J≦L-3.0
	12	L050, L075		8~22	8~18	8, 10, NK10, 11~18	8~20	10~23		8~20	10~22		8~22	8~18	8, 10, NK10, 11~18	8~20	10~23	
	14			8~27	8~21	8, 10, NK10, 11~21	8~25	10~27		8~25	10~27		8~26	8~20	8, 10, NK10, 11~20	8~24	10~26	
	15			8~27	8~23	8, 10, NK10, 11~23	8~25	10~27		8~25	10~27		8~26	8~20	8, 10, NK10, 11~20	8~24	10~26	
	16			10~32	10~26	10, NK10, 11~23	10~30	12~32		10~30	12~32		10~28	10~22	10, NK10, 11~22	10~26	12~28	
	17			10~32	10~26	10, NK10, 11~26	10~30	12~32		10~30	12~32		10~30	10~24	10, NK10, 11~23	10~28	12~30	
	18			10~37	10~29	10, NK10, 11~29	10~35	12~37		10~35	12~37		10~32	10~26	10, NK10, 11~23	10~30	12~32	
	19			12~42	12~34	12~30	12~40	14~42		12~40	14~42		12~34	12~28	12~25	12~32	14~34	
	20	L050		12~42	12~34	12~30	12~40	14~42		12~40	14~42		12~36	12~30	12~26	12~34	14~36	
	21			12~48	12~40	12~32	12~46	14~48		12~46	14~48		12~38	12~30	12~26	12~36	14~38	
	22			12~52	12~42	12~34	12~50	14~52		12~50	14~52		12~41	12~33	12~30	12~39	14~41	
	24			12~59	12~49	12~41	12~57	14~59		12~57	14~59		12~46	12~38	12~30	12~44	14~46	
	25			12~59	12~49	12~41	12~57	14~59		12~57	14~59		12~46	12~38	12~30	12~44	14~46	
	26			12~59	12~49	12~41	12~57	14~59		12~57	14~59		12~46	12~38	12~30	12~44	14~46	
Stahl ATPT ATP ATPP	28			12~67	12~57	12~49	12~65	14~67		12~65	14~67		12~46	12~38	12~30	12~44	14~46	
	30	L075	B	12~72	12~62	12~50	12~70	14~72		12~70	14~72		12~52	12~42	12~34	12~50	14~52	
	32			14~76	14~65	14~50	14~74	16~76		14~74	16~76		14~52	14~42	14~34	14~50	16~52	
	34			14~80	14~65	14~50	14~80	16~82		14~75	16~82		14~59	14~49	14~41	14~57	16~59	
	36			14~80	14~65	14~50	14~80	16~94		14~75	16~94		14~59	14~49	14~41	14~57	16~59	
	38			15~80	15~65	15~50	15~80	17~95		15~75	17~95		15~59	15~49	15~41	15~57	17~59	
	40	L100		15~80	15~65	15~50	15~80	17~95		15~75	17~95		15~59	15~49	15~41	15~57	17~59	
	42			16~80	16~65	16~50	16~80	18~95		16~75	18~95		16~67	16~57	16~49	16~65	18~67	
	44			16~80	16~65	16~50	16~80	18~95		16~75	18~95		16~67	16~57	16~49	16~65	18~67	
	46			16~80	16~65	16~50	16~80	18~95		16~75	18~95		16~67	16~57	16~49	16~65	18~67	
	48			16~80	16~65	16~50	16~80	18~95		16~75	18~95		16~67	16~57	16~49	16~65	18~67	
	50			16~80	16~65	16~50	16~80	18~95		16~75	18~95		16~67	16~57	16~49	16~65	18~67	
ATPT ATP ATPP	60	L150	A	16~100	16~65	16~50	16~100	18~125		16~100	18~125		16~67	16~57	16~49	-	-	
	72		D	16~100	16~65	16~50	16~100	18~125		16~100	18~125		16~67	16~57	16~49	-	-	

Wellenbohrungs-Ø 8, 11, 13, 14, 17, 21~50 sind nicht für Wellenbohrungsspez. C verfügbar.

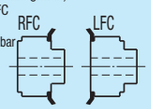
Ordering Example

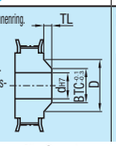
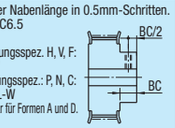
	Teilenummer	-	Scheibenform	-	Wellenbohrungsspez., Innen-Ø	-	Z	-	J	-	Q	-	R	-	S	-	T
(Wellenbohrungsspez.: H, P, N, C)	ATP14L075	-	A	-	N10												
(Wellenbohrungsspez.: V, F)	ATP36L100	-	A	-	V15	-	Z29	-	J18.0								
(Wellenbohrungsspez.: Y)	ATP50L150	-	A	-	Y25					-	Q47	-	R47	-	S12	-	T12

Anz. Zähne	Grundpreis ATPA (x1.0) ATPB, ATPK (x1.1) ATPN (x1.2) L050 Form A	L050 Form B	L075 Form A	L075 Form B	L100 Form A	L100 Form B	L150 Form A	L150 Form B	ATPT (x1.0) ATP (x1.05) ATPP (x1.15) L050 Form A	L050 Form B and D	L075 Form A	L075 Form B and D	L100 Form A	L100 Form B and D	L150 Form A	L150 Form B	Aufpreis für Wellenbohrungen (Grundkörperpreis +) Bohrung P	N, C, V, F Bohrung	Bohrung Y
10			-	-							-	-							
12					-	-	-	-					-	-	-	-			
14																			
15																			
16																			
17																			
18																			
19																			
20																			
21																			
22																			
24																			
25																			
26																			
28																			
30																			
32																			
34																			
36																			
38																			
40																			
42																			
44																			
46																			
48																			
50																			
60	-	-	-	-	-	-	-	-								-			
72																			

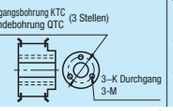
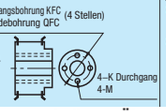
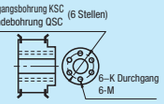
Alterations

Teilenummer	-	Scheibenform	-	Wellenbohrungsspez., Innen-Ø	-	Z	-	J	-	Q	-	R	-	S	-	T	- (KC90~usw.)
ATP20L075	-	A	-	H25													- KSC36 - K5

Optionen	Gewindestiftwinkel	Ohne Flansch	Einfachflansch	Verkleinerung der Bordscheibe
Opt.-Nr.	KC90	NFC	RFC, LFC	FC
Spez.	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 Anwendungshinweise: Nicht verfügbar für Form D. 	Reduzieren Sie den Flanschaußen-Ø in 0.5mm-Schritten. Bestellnr. FC17 Anwendungshinweise: FC≧(O. D.)+1; FC≦F-2; Keine Oberflächenbehandlung am Außenrand der Bordscheibe.

Optionen	Ergänzt Verjüngung zu Lager mit Sicherungsring	Verkürzung der Nabe	Gewindebohrung Maße	Ändert die Länge der beigefügten Stellschrauben.
Opt.-Nr.	BTC	BC	TPC	SLH
Spez.	Ergänzt Verjüngung zu Lager mit Sicherungsinnenring. Bestellnr. BTC8-TL1.5 Anwendungshinweise: Nur verfügbar für Form A. Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. H und P. TL<L-W 	Verkürzung der Nabenlänge in 0.5mm-Schritten. Bestellnr. BC6.5 Anwendungshinweise: Wellenbohrungsspez. H, V, F: 3≦BC≦L-W; Wellenbohrungsspez.: P, N, C: M+3≦BC≦L-W; Nicht verfügbar für Formen A und D. 	Bestellnr. TPC5 Anwendungshinweise: Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. P, N, C. Nicht verfügbar für Formen A und D. M: TPC; M4: M5; M5: M4, M6; M6: M5, M8; M8: M6, M10; M10: M8	Bestellnr. SLH10 Anwendungshinweise: Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. P, N, C. Montageschrauben: SLH; M4x3: 5, 8; M5x4: 6, 10; M6x5: 10; M8x6: 10, 12; M10x8: 12, 15

Details siehe „Optionen für Synchronriemenscheiben - Übersicht“ ☞S.1378.

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~K13.0 (0.5mm-Schritte); Auswahl (Gewindebohrung) M-Auswahl M3, M4, M5, M6, M8. Anwendungshinweise: Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. F oder Y. Bei Auswahl von KTC/QTC für Wellenbohrungsspez. P, N und C ist KC90 nicht verfügbar.  Durchgangsbohrung KTC Gewindebohrung QTC (3 Stellen) 3–K Durchgang 3-M	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. Anwendungshinweise: Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. F oder Y. Geben Sie KC90 an, wenn Sie KFC/QFC für Wellenbohrungsspezifikationen P, N und C wählen. Seitenbohrungen und Gewindebohrungen mit Zähnen können sich gegenseitig stören. Details siehe relevante CAD-Daten.  Durchgangsbohrung KFC Gewindebohrung QFC (4 Stellen) 4–K Durchgang 4-M	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. Anwendungshinweise: Nicht verfügbar für Wellenbohrungsspez. F oder Y. KSC/QSC ist nicht verfügbar für Wellenbohrungsspez. P, N und C.  Durchgangsbohrung KSC Gewindebohrung QSC (6 Stellen) 6–K Durchgang 6-M

Details siehe „Optionen für Synchronriemenscheiben - Übersicht“ ☞S.1378.