Synchronscheibe für hohe Drehmomente - S3M

Kompatible mit Ausführung S2M von Mitsuboshi Belting Ltd. und Bando Chemical Industries Ltd.

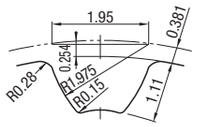
■Synchronriemen für hohe Drehmomente siehe S.1465 und gezahnte Laufräder siehe S.1431. Synchronriemen für hohe Drehmomente siehe S.1449.

Ausführung	Riemenbreite 6mm S3M060	10mm S3M100	15mm S3M150	M Werkstoff *1: Synchronriemenscheibe	Flansch	S Oberflächenbehandlung	A Zubehör *1 Montageschrauben
HTPA	●	●	●	Aluminiumlegierung Serie A2000	Aluminiumlegierung	Klar eloxiert	EN 1.4301 äquivalent
HTPB	●	●	●			schwarz eloxiert	
HTPK	●	●	●			Klar harteloxiert *2	
HTPN	●	●	●			Chemisch vernickelt	
HTPT	●	●	●	EN 1.1191 äquivalent	EN 1.0330 äquivalent	-	EN 1.7220 äquivalent (brüniert)
HTPM	●	●	●			Schwarz brüniert	
HTPP	●	●	●			Chemisch vernickelt	
HTPS	●	●	-	EN 1.4301 äquivalent	EN 1.4301 äquivalent	-	EN 1.4301 äquivalent

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

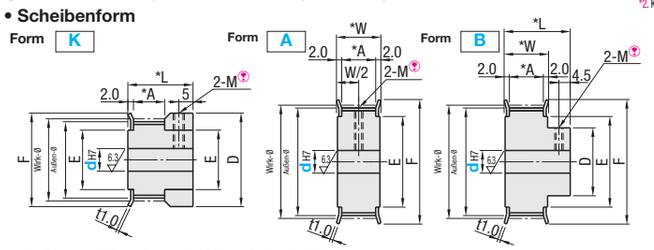
*1. Werkstoff und Zubehör, oben angegeben, könnten auf äquivalente Ausführungen des Originals geändert werden.
*2. Klar harteloxiert: Härte der Beschichtung 300HV ~

Standard-Zahnprofil



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

• Scheibenform



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

■Gewindebohrung Maße (Wellenbohrungsspez.: P, N, C)

d_{H7} Wellenbohrungsinnen-Ø	M (Regelgewinde)	Zubehör: Stellschraube
4~5	M3	M3x3
6~17	M4	M4x3
18~33	M5	M5x4
34~42	M6	M6x5

■Zähnezahl / Maß

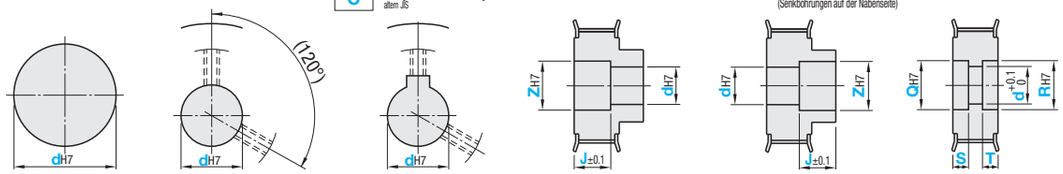
mm	Anz. Zähne 14	15	16	18	19	20	22	24	25	26	28	30	32	34	36	40	44	48	50	60	72
Wirk-Ø	13.37	14.32	15.28	17.19	18.14	19.10	21.01	22.92	23.87	24.83	26.74	28.65	30.56	32.47	34.38	38.20	42.02	45.84	47.75	57.30	68.75
Außen-Ø	12.61	13.56	14.52	16.43	17.38	18.34	20.25	22.16	23.11	24.07	25.98	27.89	29.80	31.71	33.62	37.44	41.25	45.07	46.98	56.53	67.99
D	16	18	18	20	22	22	25	14	16	16	18	20	20	26	26	30	32	34	34	39	50
F	16	18	18	20	22	22	25	25	28	28	30	32	35	40	40	44	48	50	52	61	74
E	10	11	11	13	14	14	16	16	18	18	20	23	25	28	28	32	36	38	40	46	58

■Nennbreite / Maß des Riemens

mm	Nenngröße S3M060	S3M100	S3M150
A	7	11	17
W	11	15	21
L	19	23	29

Wellenbohrungsspez. Wellenbohrungen ohne Oberflächenbehandlung.

H Bohrung | P Rundbohrung + Gewinde | N Bohrung mit Nut und Gewindebohrung nach neuem JIS | C Bohrung mit Nut und Gewindebohrung nach altem 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.
Wellenbohrungsspez.P ist nicht verfügbar für Form A mit 22 oder weniger Zähnen und Nennbreite 060.

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**.

Nicht verfügbar für Form K.
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
Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.

Teilenummer: Ausführung	Anz. Zähne	Ausführung Nennbreite	Synchronriemenscheibe Form	Scheibenform A: H Bohrung	P Rundbohrung + Gewinde (Siehe Paragraf markiert mit ⊗)	N, C Nut+ Gewindebohrung	V Abgesetzte Bohrung: V	Z Z-d≥2	J (0.1mm-Schritte)	Y beidseitig abgesetzt: Y	Q, R (R)-d≥2	S, T	B, K H Bohrung	P Rundbohrung + Gewinde	N, C Nut+ Gewindebohrung	V, F Abgesetzte Bohrung: V, F	Z Z-d≥2	J (0.1mm-Schritte)
Aluminium HTPA HTPB HTPK HTPN	14	S3M060	A	4, 5, 6	-	-	4	6	2.0≤J≤W-2.0	4	6	3~9 S+T≤W-3	4, 5, 6	4, 5, 6	-	-	-	2.0≤J≤L-2.0
	15			4, 5, 6	-		4	6		4	6		4, 5, 6	4, 5, 6				
	16			4~6, 6.35, 7	-		4, 5	6, 7		4, 5	6, 7		4~6, 6.35, 7	4~6, 6.35, 7				
	18			4~6, 6.35, 7, 8	4, 5		4, 5, 6	6, 7, 8		4, 5, 6	6, 7, 8		4~6, 6.35, 7, 8	4~6, 6.35, 7, 8				
	19			4~6, 6.35, 7~9	4, 5, 6		4~7	6~9		4~7	6~9		4~6, 6.35, 7, 8	4~6, 6.35, 7, 8				
	20			4~6, 6.35, 7~9	4, 5, 6		4~7	6~9		4~7	6~9		4~6, 6.35, 7, 8	4~6, 6.35, 7, 8				
	22			4~6, 6.35, 7~10	4~6, 6.35, 7, 8		4~7	6~9		4~7	6~9		4~6, 6.35, 7~10	4~6, 6.35, 7~10				
Stahl HTPT HTPM HTPP	24		A	4~6, 6.35, 7~10	4~6, 6.35, 7~10	-	4~7	6~9		4~7	6~9		4~6, 6.35, 7, 8	4~6, 6.35, 7, 8	-	4~6	6~8	
	25			4~6, 6.35, 7~11	4~6, 6.35, 7~11	8, 10, NK10, 11	4~8	6~11		4~8	6~11		4~6, 6.35, 7~11	4~6, 6.35, 7~10	8	4~8	6~10	
	26			5, 6, 6.35, 7~11	5, 6, 6.35, 7~11	8, 10, NK10, 11	5~8	7~11		5~8	7~11		5, 6, 6.35, 7~11	5, 6, 6.35, 7~10	8	5~8	7~10	
	28	S3M100		5, 6, 6.35, 7~13	5, 6, 6.35, 7~13	8, 10, NK10, 11~13	5~10	7~12		5~10	7~12		5, 6, 6.35, 7~13	5, 6, 6.35, 7~10	8	5~10	7~12	
	30			6, 6.35, 7~15	6, 6.35, 7~14	8, 10, NK10, 11~14	6~13	8~15		6~13	8~15		6, 6.35, 7~15	6, 6.35, 7~12	8, 10, NK10, 11	6~13	8~15	
	32	S3M150		6, 6.35, 7~17	6, 6.35, 7~16	8, 10, NK10, 11~16	6~15	8~17		6~15	8~17		6, 6.35, 7~17	6, 6.35, 7~16	8, 10, NK10, 11	6~14	8~16	
	34			6, 6.35, 7~20	6, 6.35, 7~18	8, 10, NK10, 11~18	6~18	8~23		6~18	8~20		6, 6.35, 7~20	6, 6.35, 7~18	8, 10, NK10, 11~13	6~18	8~23	
Rostfreier Stahl HTPS	36		B	6, 6.35, 7~20	6, 6.35, 7~18	8, 10, NK10, 11~18	6~18	8~23		6~18	8~20		6, 6.35, 7~20	6, 6.35, 7~18	8, 10, NK10, 11~13	6~18	8~23	
	40			8~24	8~23	8, 10, NK10, 11~23	8~22	10~24		8~22	10~24		8~24	8~21	8, 10, NK10, 11~16	8~22	10~24	
	44			8~28	8~25	8, 10, NK10, 11~25	8~26	10~28		8~26	10~28		8~28	8~23	8, 10, NK10, 11~18	8~26	10~28	
	48			8~30	8~25	8, 10, NK10, 11~25	8~28	10~30		8~28	10~30		8~30	8~25	8, 10, NK10, 11~20	8~28	10~30	
	50			8~32	8~28	8, 10, NK10, 11~28	8~30	10~32		8~30	10~32		8~30	8~25	8, 10, NK10, 11~20	8~28	10~30	
	60			8~38	8~33	8, 10, NK10, 11~32	8~36	10~38		8~36	10~38		8~35	8~30	8, 10, NK10, 11~22	8~33	10~35	
	72			8~50	8~42	8, 10, NK10, 11~40	8~48	10~50		8~48	10~50		8~46	8~38	8, 10, NK10, 11~32	8~44	10~46	

⊗Wellenbohrungs-Ø 8, 11, 13, 14, 17, 21~32 sind nicht für Wellenbohrungsspez. C verfügbar. ⊗Wellenbohrungsspez.P ist nicht verfügbar für Form A mit 22 oder weniger Zähnen und Nennbreite S3M060.

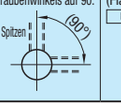
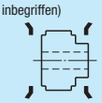
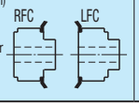
Ordering Example

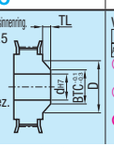
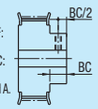
	Teilenummer	-	Scheibenform	-	Wellenbohrungsspez., Innen-Ø	-	Z	-	J	-	Q	-	R	-	S	-	T
(Wellenbohrungsspez.: H, P, N, C)	HTPA32S3M100	-	A	-	C16												
(Wellenbohrungsspez.: V, F)	HTPA48S3M150	-	A	-	V12	-	Z26	-	J17.0								
(Wellenbohrungsspez.: Y)	HTPA36S3M100	-	A	-	Y10					-	Q19	-	R15	-	S5	-	T4

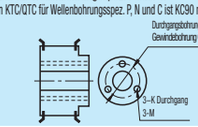
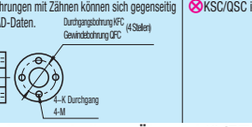
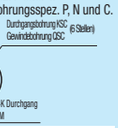
Anz. Zähne	Grundpreis: HTPA (x1.0) S3M060 Form A	Form B und K	HTPB, HTPK (x1.1) S3M100 Form A	Form B und K	HTPN (x1.2) S3M150 Form A	Form B und K	HTPT (x1.0) S3M060 Form A	Form B und K	HTPM (x1.05) S3M100 Form A	Form B und K	HTPP (x1.15) S3M150 Form A	Form B und K	HTPS (x1.0) S3M060 Form A	Form B und K	S3M100 Form A	Form B und K	Aufpreis für Wellenbohrungen (Grundkörperpreis +): HTPA, HTPB HTPK, HTPN Bohrung P	N, C, V, F Bohrung	Bohrung Y	HTPT, HTPM, HTPP Bohrung P	N, C, V, F Bohrung	Bohrung Y	HTPS Bohrung P	N, C, V, F Bohrung	Bohrung Y
14																									
15																									
16																									
18																									
19																									
20																									
22																									
24																									
25																									
26																									
28																									
30																									
32																									
34																									
36																									
40																									
44																									
48																									
50																									
60																									
72																									

Alterations

	Teilenummer	-	Scheibenform	-	Wellenbohrungsspez., Innen-Ø	-	Z	-	J	-	Q	-	R	-	S	-	T	- (KC90···usw.)
	HTPA60S3M100	-	A	-	H16													- KSC25 - K4

Optionen	Gewindestiftwinkel	Ohne Flansch	Einfachflansch	Verkleinerung der Bordscheibe
Opt.-Nr.	KC90	NFC	RFC, LFC	FC
Spez.	Änderung des Montageschraubenwinkels 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 K. 	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. ⊗Nicht verfügbar bei Ausführung aus Edelstahl.

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. BTC4-TL1.5 Anwendungshinweise Nur verfügbar für Form A. Nur verfügbar für Wellen-bohrungsspez. H und P TL<L-W  Details siehe „Optionen für Synchronriemenscheiben - Übersicht" (S.1378).	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 K und A. 	Bestellnr. TPC5 Anwendungshinweise Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. P, N, C. M: TPC M3: M4 M4: M3, M5 M5: M4	Bestellnr. SLH10 Anwendungshinweise Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. P, N, C. Montageschrauben: SLH M3x3: 6 M4x3: 5, 8 M5x4: 6, 10 M6x5: 10

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 ⊗Nicht verfügbar für Form K. ⊗Nicht verfügbar für Wellenbohrungsspez. F oder Y. ⊗Bei Auswahl von KTC/QTC für Wellenbohrungsspez. P, N und C 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 Anwendungshinweise ⊗Nicht verfügbar für Form K. ⊗Nicht 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. 	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 Form K. ⊗Nicht verfügbar für Wellenbohrungsspez. F oder Y. ⊗KSC/QSC ist nicht verfügbar für Wellenbohrungsspez. P, N und C. 

Details siehe „Optionen für Synchronriemenscheiben - Übersicht" (S.1378).