

Synchronscheibe für hohe Drehmomente - S5M

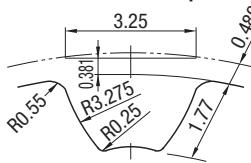
Kompatibel mit Ausführung S2M von Mitsubishi Belting Ltd. und Bando Chemical Industries Ltd.
Kompatibel mit Ausführung S5M von Mitsubishi Belting Ltd. und Bando Chemical Industries Ltd.

Synchronriemen für hohe Drehmomente siehe **S.1465** und gezahnte Laufräder siehe **S.1433**. Synchronriemen für hohe Drehmomente siehe **S.1451**.



RoHS10

Standard-Zahnprofil



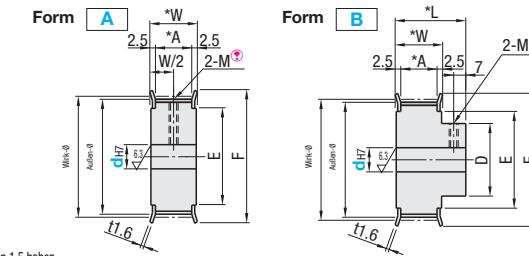
Die Zahnpulpaße variieren je nach Anzahl der Zähne.

(Abstand: 5.0mm)

Flansche aus Aluminium und Edelstahl werden eine Stärke von 1.5 haben.

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

Scheibenform



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

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

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

Alternations Teilenummer - Scheibenform - Wellenbohrungsspez. Innen-d - Z - J - Q - R - S - T - (KC90...usw.) - K50

Opt.-Nr.	Gewindestiftwinkel		Ohne Flansch	Einfachflansch	Verkleinerung der Bordscheibe
	KC90	NFC	RFC, LFC	FC	
Spez.	Änderung des Montageschraubenwinkels auf 90°. Bei Riemenscheibenform A sind zum Fernhalten von den Spitzen die Gewindebohrungen um ca. 120° versetzt.	(Flansch: 2 Stk. inbegriffen) Bestellnr. NFC	(Flansch: 1 Stk. inbegriffen) Bestellnr. RFC	Reduzieren Sie den Flanschaußen-Ø in 0.5mm-Schritten. Bestellnr. FC17 Anwendungshinweis: FC(F.O.D.)+1 FC(F.C-2) Keine Oberflächenbehandlung am Flansch-umfang. Nicht verfügbar bei Ausführung aus Edelstahl.	

Opt.-Nr.	Ergänzt Verjüngung zu Lager mit Sicherungsring	Verkürzung der Nabe	Gewindebohrung Maße	Ändert die Länge der beigefügten Montageschrauben
	BTC	BC	TPC	SLH
Spez.	Ergänzt Verjüngung zu Lager mit Sicherungsring Bestellnr. BTC6-TL1.5 Anwendungshinweis: Nur verfügbar für Form A. Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. H und P. TL < L-W	Verkürzung der Nabellänge in 0.5mm-Schritten. Bestellnr. BC6.5 Anwendungshinweis: Nur verfügbar für Form A. Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. H und P. Nicht verfügbar für Form A.	Bestellnr. TPC5 Anwendungshinweis: Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. P, N, C.	Bestellnr. SLH10 Anwendungshinweis: Montageschraube SLH M3x3 6 M4x3 5,8 M5x4 6,10 M6x5 10 M8x6 10,12 M10x8 12,15

Opt.-Nr.	KTC, QTC	KFC, QFC	KSC, QSC
Spez.	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 (Durchgangsbohrung) M-Auswahl M3, M4, M5, M6, M8 Anwendungshinweis: Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. F oder Y. Geben Sie K90 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) KFC20-K5.0 Bestellnummer (Gewindebohrung) QFC28-M4 Auswahl (Durchgangsbohrung) K-Auswahl K4.0-K13.0 (0.5mm-Schritte) Auswahl (Durchgangsbohrung) M-Auswahl M3, M4, M5, M6, M8 Anwendungshinweis: Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. F oder Y. Geben Sie K90 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 (Durchgangsbohrung) M-Auswahl M3, M4, M5, M6, M8 Anwendungshinweis: Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. F oder Y. Geben Sie K90 an, wenn Sie KFC/QFC für Wellenbohrungsspezifikationen P, N und C wählen.

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

Ordering Example
(Wellenbohrungsspez.: H, P, N, C) **HTPA20SSM150** - **B** - **NK10**
(Wellenbohrungsspez.: V, F) **HTPA26S5M150** - **A** - **V10** - **Z23** - **J16.0**
(Wellenbohrungsspez.: Y) **HTPA40SSM250** - **A** - **Y17** - **Q35** - **R35** - **S10** - **T10**