

# Synchronscheibe für hohe Drehmomente - S5M

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

Ausführung	Riemenbreite			Werkstoff *1		Oberflächenbe- handlung	Zubehör *1 Montageschrau- ben
	10mm S5M100	15mm S5M150	25mm S5M250	Synchronrie- menscheibe	Flansch		
HTPA	●	●	●	Aluminiumlegierung Serie A2000	Aluminiumle- gierung	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

\*1. Flansch ist installiert, die Montageschrauben sind bei Wellenbohrungen P, N und C inbegriffen. \*2. Klar harteloxiert: Härte der Beschichtung 300HV -

**Standard-Zahnprofil**

Die Zahnprofilmaße 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**

Form **A**

Form **B**

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

dH7 Wellenbohrungsspez.	M (Regelgewinde)	Zubehör: Stellschraube
5	M3	M3x3
6~12	M4	M4x3
13~17	M5	M5x4
18~30	M6	M6x5
31~45	M8	M8x6
46~65	M10	M10x8

Zähnezahl / Maß		Anz. Zähne															
mm		14	15	16	18	19	20	22	24	25	26	28	30	32	34	36	40
Wirk-Ø	22.28	23.87	25.46	28.65	30.24	31.83	35.01	38.20	39.79	41.38	44.56	47.75	50.93	54.11	57.30	63.66	70.03
Außen-Ø	21.32	22.91	24.50	27.69	29.28	30.87	34.05	37.24	38.83	40.42	43.60	46.79	49.97	53.15	56.34	62.70	69.07
D	14	15	17	19	19	19	24	27	27	31	32	33	37	40	40	47	50
F	26	28	32	33	36	36	40	45	45	48	48	52	55	61	61	67	74
E	16	18	20	22	24	24	27	30	30	35	35	36	40	45	45	50	58

**Wellenbohrungsspez.**

H Bohrung

P Rundbohrung + Gewinde

C Bohrung mit Nut und Gewindebohrung nach 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) für die neue JIS-Nutbohrung wählen Sie NK10.

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		Synchronisierenscheibeform	Scheibenform																
Ausführung	Anz. Zähne		Ausführung Nennbreite	A										B					
				Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (:): Ersten oder Letzten wählen										Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (:): Ersten oder Letzten wählen					
				H Bohrung		P Rundbohrung + Gewinde		N, C Nut- Gewindebohrung		V Absgesetzte Bohrung		Y beidseitig abgesetzt		H Bohrung		P Rundbohrung + Gewinde		N, C Nut- Gewindebohrung	
Z		Z		Z		Z		Z		Z		Z		Z		Z		Z	