Synchronscheibe für hohe Drehmomente - S14M

Kompatible mit Ausführung S14von Mitsuboshi Belting Ltd. und Bando Chemical Industries Ltd.

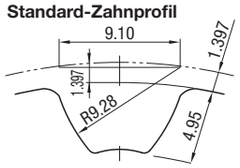
■Synchronriemen für hohe Drehmomente siehe ☞**S.1465** und gezahnte Laufräder siehe ☞**S.1451**. Von 2014 an wird die Ausführung S14M Type mit Flansch geliefert.

Versand mit Flansch. RoHS10

Ausführung	Riemenbreite 40mm S14M400	Riemenbreite 60mm S14M600	M Werkstoff* Synchronriemenscheibe	M Werkstoff* Flansch (Zubehör)	S Oberflächenbehandlung
HTPTNF	●	●	EN 1.1191 äquivalent	EN 1.1191 äquivalent	-
HTPMNF	●	●			Schwarz brüniert

* Der oben angegebene Werkstoff könnte auf eine äquivalente Ausführung des Originals geändert werden.

Standard-Zahnprofil

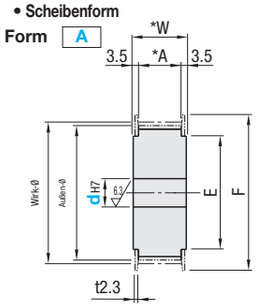


Die Zahnprofilmaße variieren je nach Anzahl der Zähne.

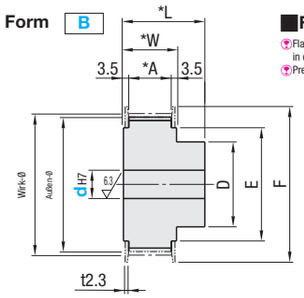
(Abstand 14.0mm)

• Scheibenform

Form A

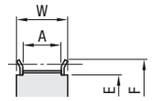


Form B



■Flanschform

Flansche sind in der Regel maschinell bearbeitet, können jedoch in einigen Fällen durch pressgeformte Artikel ersetzt werden.
Pressgeformte Flansche können unten dargestellte Formen haben.



■Zähnezahl / Maß

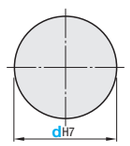
mm	Anz. Zähne 28	30	32	34	36	40	42	44	48	50	56
Wirk-Ø	124.78	133.69	142.60	151.52	160.43	178.25	187.17	196.08	213.90	222.82	249.55
Außen-Ø	121.98	130.90	139.81	148.72	157.63	175.46	184.37	193.28	211.11	220.02	246.76
D	90	100	110	120	120	135	145	155	160	160	160
F	136	144	152	161	172	190	200	208	224	235	260
E	101	111	121	131	141	161	164	173	190	200	224

■Nennbreite / Maß des Riemens

mm	Nenngröße S14M400	S14M600
A	46	67
W	53	74
L Zähnezahl 28~40	73	94
L Zähnezahl 44~56	78	99

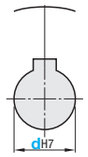
Wellenbohrungsspez. Wellenbohrungen ohne Oberflächenbehandlung. Der Flansch wird uneingepresst geliefert.

H Bohrung



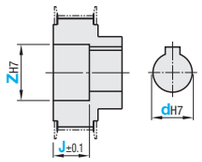
Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.
Geben Sie TP als Option an, wenn eine Gewindebohrung erforderlich ist.

N Nutbohrung nach neuem JIS
C Nutbohrung nach altem JIS



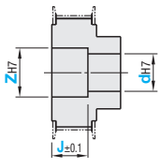
Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.
Details von Nutmaßen siehe **S.1377**.
Geben Sie TP als Option an, wenn eine Gewindebohrung erforderlich ist.

G Nutbohrung + abgesetzte Bohrung nach neuem JIS



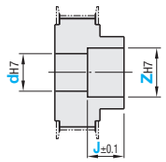
Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.
Geben Sie TP als Option an, wenn eine Gewindebohrung erforderlich ist.

V Abgesetzte Bohrung



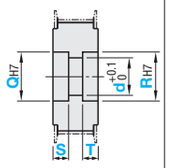
Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.

F Abgesetzte Bohrung (Senkbohrungen auf der Nabenseite)



Nur für Form B verfügbar.
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	Nenn-breite	Synchron-riemen-scheibe Form	Scheibenform A: H Bohrung	A: N, C, G Nut (* Bei Bestellung von G wählen Sie Z-, J-Maße (Form A, Wellenbohrung V, R))	A: V Abgesetzte Bohrung V	A: V Z Z-d≥2	A: V J (0.1mm-Schritte)	A: Y beidseitig abgesetzt Y	A: Y Q, R Q(R)-d≥2	A: Y S, T	B: H Bohrung	B: N, C, G Nut (* Bei Bestellung von G wählen Sie Z-, J-Maße (Form A, Wellenbohrung V, R))	B: V, F Abgesetzte Bohrung V, F	B: V, F Z Z-d≥2	B: V, F J (0.1mm-Schritte)
				Wellenbohrungsspezifikationen (~): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen								Wellenbohrungsspezifikationen (~): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen				
Stahl HTPTNF	28	S14M400	A	30~70	30~70	30~66	30~70	5.0≤J≤W-5.0	30~66	35~75	5~23 S+T≤W-5	30~60	30~60	30~56	30~60	5.0≤J≤L-5.0
	30			30~80	30~70	30~76	30~80		30~76	35~85		30~70	30~70	30~66	30~70	
	32			30~85	30~70	30~81	30~85		30~81	35~90		30~75	30~70	30~71	30~75	
	34			30~90	30~70	30~86	30~90		30~86	35~95		30~85	30~70	30~81	30~85	
	36			30~95	30~70	30~91	30~95		30~91	35~100		30~85	30~70	30~81	30~85	
HTPMNF	40	S14M600	B	35~105	35~70	35~101	35~105		35~101	40~110		35~95	35~70	35~91	35~95	
	42			35~110	35~70	35~106	35~110		35~106	40~115		35~100	35~70	35~96	35~100	
	44			35~115	35~70	35~111	35~115		35~111	40~120		35~100	35~70	35~96	35~100	
	48			40~120	40~70	40~116	40~120		40~116	45~125		40~110	40~70	40~106	40~110	
	50			40~130	40~70	40~126	40~130		40~126	45~135		40~110	40~70	40~106	40~110	
	56			40~150	40~70	40~146	40~150		40~146	45~155		40~110	40~70	40~106	40~110	

Wellenbohrungs-Ø 31, 32, 46 ~ 49, 51 ~ 54, oder 56 ~ 59 sind nicht für Wellenbohrungsspez. N, C und G verfügbar.
Bei Z≤d+ Passfederhöhe für Wellenbohrungsspez. G wird die Nut dem Z-Maß hinzugefügt.

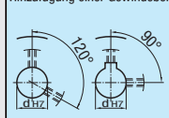
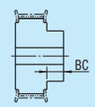
Ordering Example

	Teilenummer	Scheibenform	Wellenbohrungsspez., Innen-Ø	Z	J	Q	R	S	T
(Wellenbohrungsspez.: H, N, C)	HTPTNF32-S14M400	A	H40						
(Wellenbohrungsspez.: G, V, F)	HTPMNF48-S14M600	B	G70	Z90	J90.0				
(Wellenbohrungsspez.: Y)	HTPTNF56-S14M400	A	Y80			Q120	R120	S20	T20

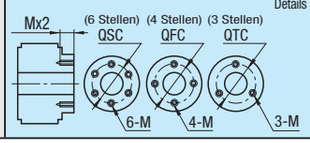
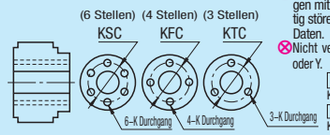
Anz. Zähne	Grundpreis HTPTNF S14M400 Form A	HTPTNF S14M400 Form B	HTPTNF S14M600 Form A	HTPTNF S14M600 Form B	HTPMNF S14M400 Form A	HTPMNF S14M400 Form B	HTPMNF S14M600 Form A	HTPMNF S14M600 Form B	Aufpreis für Wellenbohrungen (Grundpreis +) N, C, V, F Bohrung	G, Y Bohrung
28										
30										
32										
34										
36										
40										
42										
44										
48										
50										
56										

Alterations

	Teilenummer	Scheibenform	Wellenbohrungsspez., Innen-Ø	Z	J	Q	R	S	T	(TP···usw.)
	HTPMNF40-S14M400	A	H65							NFC

Optionen	Innengewinde	Verkleinerung der Bordscheibe	Verkürzung der Nabe
Opt.-Nr.	TP	FC	BC
Spez.	Hinzufügung einer Gewindebohrung  Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. H, N, C und G. Fügt bei Form A eine Gewindebohrung an Zahn (A/2) hinzu, bei Form B an Nabe ((L-W)/2). Bei Riemenscheibenform A sind zum Fernhalten von den Spitzen die Gewindebohrungen um ca. 90° oder 120° versetzt. Die Tiefe der Gewindebohrung ist Mx2 und der Rest ist Senkung. Auswahl des Gewindebohrungswinkels: 90° 120° Bestellnr. TP10-A90	Verkleinerung der Bordscheibe. FC: in 0.5mm-Schritten FC≥(O. D.)+2 FC≤F-2 Bestellnr. FC185 	Verkürzung der Nabenlänge in 0.5mm-Schritten. 3≤BC≤L-W Bei Kombination mit Option TP, M+3≤BC≤L-W Bestellnr. BC6.5 Nicht verfügbar für Form A. 

dH7 Wellenbohrungsspez.-Ø	TP	A (Gewindebohrungswinkel)	Zubehör Montageschrauben	Senkbohrungs-Ø
30~45	M8	90°	M8x6	9
	M10		M10x8	11
46~65	M10		M10x8	11
	M12	120°	M12x10	14
66~150	M12		M12x10	14
	M16		M16x15	18

Optionen	Seitliche Gewindebohrung	Seitliche Durchgangsbohrung
Opt.-Nr.	QSC, QFC, QTC	KSC, KFC, KTC
Spez.	Gewindebohrung an der Seitenfläche der Nabenseite. (QSC, QFC, QTC: 1mm-Schritte) Mindestdicke: 4mm Form A: d+M+8≤QSC (QFC, QTC)≤E-(M+8) Form B: d+M+8≤QSC (QFC, QTC)≤D-(M+8) * d=Z bei Wellenbohrungsspez. G oder V. Das Gewindekernloch kann durchgängig sein. Seitenbohrungen und Gewindebohrungen mit Zähnen können sich gegenseitig stören. Details siehe relevante CAD-Daten. Bei Wellenbohrungsspez. V können die Zapfenbohrungen bis in den abgesetzten Teil reichen. Nicht verfügbar für Wellenbohrungen F oder Y. M wählbar: M5, M6, M8 Bestellnr. QTC120-M8 	Gewindebohrung an der Seitenfläche der Nabenseite. (KSC, KFC, KTC: 1mm-Schritte) Mindestdicke: 4mm Form A: d+K+8≤KSC (KFC, KTC)≤E-(K+8) Form B: d+K+8≤KSC (KFC, KTC)≤D-(K+8) * d=Z bei Wellenbohrungsspez. G oder V. Bei Wellenbohrungsspez. V können die Durchgangsbohrungen bis in den abgesetzten Teil reichen. Seitenbohrungen und Gewindebohrungen mit Zähnen können sich gegenseitig stören. Details siehe relevante CAD-Daten. Nicht verfügbar für Wellenbohrungen F oder Y. Auswahl K (Durchgangsbohrungs-Ø): K12~K17 (1mm-Schritte) Bestellnr. KSC80-K12