Synchronriemenscheiben für hohe Drehmomente – P5M

Kompatible mit Ausführung P5M von Tsubakimoto Chain Co.

■Synchronriemen für hohe Drehmomente siehe S.1467 und Synchronriemenscheibe mit konischer Spannhülse für hohe Drehmomente siehe S.1437. Gezahnte Laufräder siehe S.1453.

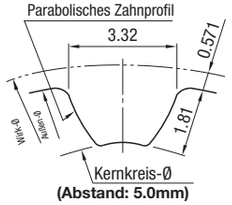
Ausführung	Riemenbreite 10mm P5M100	Riemenbreite 15mm P5M150	Ⓜ Werkstoff *1 Synchronriemenscheibe	Ⓜ Werkstoff *1 Flansch	Ⓢ Oberflächenbehandlung	Ⓐ Zubehör *1 Montageschrauben
PTPA	●	●	Aluminiumlegierung Serie 2000	Aluminiumlegierung	Klar eloxiert	EN 1.4301 äquivalent
PTPB	●	●			schwarz eloxiert	
PTPK	●	●			Klar harteloxiert *2	
PTPN	●	●			Chemisch vernickelt	
PTPM	●	●	EN 1.1191 äquivalent	EN 1.0330 äquivalent	Schwarz brüniert	EN 1.7220 äquivalent (brüniert)
PTPP	●	●			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 ~

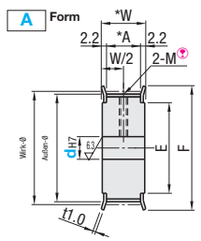
Standard-Zahnprofil

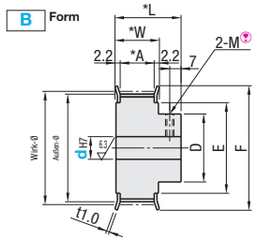
Die Zahnprofilmaße variieren je nach Anzahl der Zähne.

Parabolisches Zahnprofil



•Scheibenform





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

dH7 Wellenbohrungsinnen-Ø	M (Regelgewinde)	Zubehör: Montageschraube
5~12	M4	M4x3
13~17	M5	M5x4
18~30	M6	M6x5
31~45	M8	M8x6
46~65	M10	M10x8

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

■Zähnezahl / Maß

mm		Anz. Zähne 12	14	15	16	18	20	22	24	25	26	28	30	32	34	36	40	44	48	50	60	72
Wirk-Ø		19.10	22.28	23.87	25.46	28.65	31.83	35.01	38.20	39.79	41.38	44.56	47.75	50.93	54.11	57.30	63.66	70.03	76.39	79.58	95.49	114.59
Außen-Ø		17.96	21.14	22.73	24.32	27.51	30.69	33.87	37.06	38.65	40.24	43.42	46.60	49.79	52.97	56.15	62.52	68.89	75.25	78.44	94.35	113.45
D		11	13	15	17	19	19	25	25	30	30	32	35	38	42	44	48	56	58	64	80	90
F	Aluminium	22	25	28	30	32	35	40	44	44	48	50	55	55	61	67	67	74	83	87	104	119
	Stahl	22	25	-	30	32	35	40	44	44	48	50	55	55	-	67	67	74	83	87	104	-
E	Aluminium	14	16	18	20	23	25	28	32	32	36	38	40	40	46	50	50	58	63	67	84	100
	Stahl	14	16	-	20	23	25	28	32	32	36	38	40	40	-	50	50	58	63	67	84	-

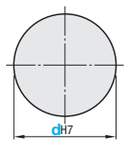
■Nennbreite / Maß des Riemens

mm	Nenngröße P5M100	Nenngröße P5M150
A	11.6	16.6
W	16.0	21.0
L	28.0	33.0

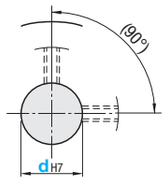
•Wellenbohrungsspez.

Wellenbohrungen ohne Oberflächenbehandlung.

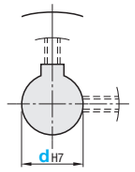
- **H** Bohrung
- **P** Rundbohrung + Gewinde
- **N** Bohrung mit Nut und Gewindebohrung nach neuem JIS
- **C** Bohrung mit Nut und Gewindebohrung nach altem JIS
- **V** Abgesetzte Bohrung
- **F** Abgesetzte Bohrung (Senkbohrungen auf der Nabenseite)
- **Y** Abgesetzte Bohrung auf beiden Seiten



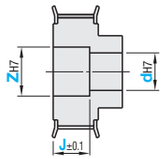
Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.



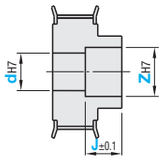
Bei Riemenscheibenform A sind zum Fernhalten von den Spitzen die Gewindebohrungen um ca. 90° versetzt.



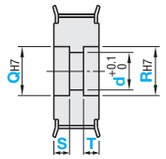
Details von Nutmaßen siehe **S.1377**. Bei der Auswahl von Wellenbohrung-Ø 10 und Nutbreite 4.0mm (Höhe 1.8mm) für die neue JIS-Nutbohrung wählen Sie **NK10**.



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	Wellenbohrungsspezifikationen (~): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen: H Bohrung	P Rundbohrung + Gewinde	N Nut+ Gewindebohrung	C Vorherige JIS-Nut + Gewinde	V, F Abgesetzte Bohrung: V, F	Z Z-d≥2	J (0.1mm-Schritte)	Y Beidseitig abgesetzt (nur Form A): Y	Q, R Q(R)-d≥2	S, T
Aluminium PTPA PTPB PTPK PTPN Stahl PTPM PTPP	12	P5M100 P5M150	A B	5, 6	5, 6	-	-	-	-	-	-	-	-
	14			5, 6	5, 6								
	15			5, 6, 6.35, 7~10	5, 6, 6.35, 7, 8	8							
	16			5, 6, 6.35, 7~10	5, 6, 6.35, 7~10	8							
	18			6, 6.35, 7~12	6, 6.35, 7~12	8, 10, NK10, 11	10	6~7	9, 10	(für Form A) 3≤J≤W-3 (für Form B) 3≤J≤L-3	7~10	12, 13	3~14 S+T≤W-3
	20			6, 6.35, 7~12	6, 6.35, 7~12	8, 10, NK10, 11	10	6~7	9, 10		7~12	12~15	
	22			8~17	8~17	8, 10, NK10, 11~15	10, 12, 15	8, 9, 10	11~14		7~14	12~18	
	24			8~17	8~17	8, 10, NK10, 11~15	10, 12, 15	8, 9, 10	11~14		7~16	12~20	
	25			10~20	10~20	10, NK10, 11~18	10, 12, 15, 16, 18, 19	10~13	13~16		7~16	12~20	
	26			10~20	10~20	10, NK10, 11~18	10, 12, 15, 16, 18, 19	10~13	13~16		8~20	12~25	
	28			10~22	10~22	10, NK10, 11~20	10, 12, 15, 16, 18~20	10~14	13~18		8~20	12~25	
	30			12~24	12~24	12~22	12, 15, 16, 18~20	12~16	15~20		10~20	15~25	
	32			12~26	12~26	12~25	12, 15, 16, 18~20	12~17	15~21		10~24	15~29	
	34			12~30	12~30	12~25	12, 15, 16, 18~20	12~20	15~25		10~28	15~32	
	36			12~30	12~30	12~30	12, 15, 16, 18~20	12~20	15~25		10~28	15~32	
	40			12~32	12~32	12~32	12, 15, 16, 18~20	12~22	15~26		10~30	15~35	
	44			15~38	15~38	15~38	15, 16, 18~20	15~28	19~32		12~30	19~45	
	48			15~38	15~38	15~38	15, 16, 18~20	15~28	19~32		12~30	19~46	
	50			15~42	15~40	15~40	15, 16, 18~20	15~30	19~35		12~35	19~50	
	60			15~52	15~40	15~40	15, 16, 18~20	15~30	19~43		12~38	19~60	
	72			15~80	15~65	15~50	15, 16, 18~20	15~80	19~86		12~75	19~92	

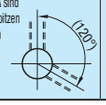
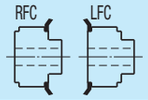
Ordering Example

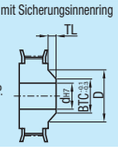
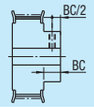
	Teilenummer	-	Scheibenform	-	Wellenbohrungsspez., Innen-Ø	-	Z	-	J	-	Q	-	R	-	S	-	T
(Wellenbohrungsspez.: H, P, N, C)	PTPA20P5M150	-	A	-	NK10												
(Wellenbohrungsspez.: V, F)	PTPA60P5M100	-	B	-	V20	-	Z29	-	J22								
(Wellenbohrungsspez.: Y)	PTPA36P5M150	-	A	-	Y17					-	Q30	-	R30	-	S7	-	T7

Anz. Zähne	Grundpreis PTPA (x1.0) PTPB, PTPK (x1.1) PTPN (x1.2) P5M100 Form A	P5M100 Form B	P5M150 Form A	P5M150 Form B	PTPM, PTPP (+JPY500) P5M100 Form A	P5M100 Form B	P5M150 Form A	P5M150 Form B	Aufpreis für Wellenbohrungen (Grundkörperpreis +) PTPA, PTPB, PTPK, PTPN: Bohrung P	N, C, V, F Bohrung	Bohrung Y	PTPM, PTPP: Bohrung P	N, C, V, F Bohrung	Bohrung Y
12										-	-		-	-
14														
15					-	-	-	-				-	-	
16														
18														
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	-	(KC120···usw.)
PTPA60P5M150	-	B	-	H40													-	BC8.5

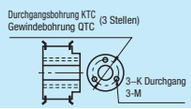
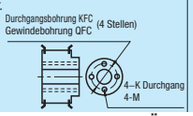
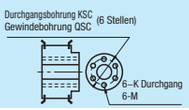
Optionen	Gewindestiftwinkel	Ohne Flansch	Einfachflansch	Verkleinerung der Bordscheibe
Opt.-Nr.	KC120	NFC	RFC, LFC	FC
Spez.	Änderung des Gewindestiftwinkels in 120°. Bei Riemenscheibenform A sind zum Fernhalten von den Spitzen die Gewindebohrungen um ca. 120° versetzt. 	(Flansch: 2 Stk. inbegriffen) Bestellnr. NFC	Flansch: 1 Stk. inbegriffen) Bestellnr. RFC 	Reduzieren Sie den Flanschaußen-Ø in 0.5mm-Schritten. Bestellnr. FC45 Anwendungshinweise: FC≥(O.D.)+1; FC≤F-2; Keine Oberflächenbehandlung am Flanschumfang

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. BTC5-TL1.5. Anwendungshinweise: Nur verfügbar für Form A. Nur verfügbar für Wellenbohrungs-spez. 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 Form A. 	Bestellnr. TPC5. Anwendungshinweise: Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. P, N, C.	Bestellnr. SLH10. Anwendungshinweise: Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. P, N, C.

M	TPC
M4	M5
M5	M4, M6
M6	M5, M8
M8	M6
M10	M8

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: ⊗Nicht verfügbar für Wellenbohrungsspez. F oder Y. ⊗Geben Sie KC120 an, wenn Sie KTC/QTC für Wellenbohrungsspez. P, N und C wählen. 	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 Wellenbohrungsspez. F oder Y. Bei Auswahl von KFC/QFC für Wellenbohrungsspez. P, N und C ist KC120 nicht verfügbar. 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 Wellenbohrungsspez. F oder Y. ⊗KSC/QSC ist nicht verfügbar für Wellenbohrungsspez. P, N und C. 

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