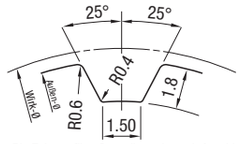
Synchronriemenscheiben - T5

■Synchronriemen siehe ☞**S.1470** und für lange Synchronriemen siehe☞**S.1473**. Synchronriemenscheiben mit konischer Spannhülse siehe ☞**S.1439.** Gezahnte Laufräder siehe ☞**S.1455.**

Ausführung	Riemenbreite 10mm T5100	15mm T5150	20mm T5200	25mm T5250	M Werkstoff *1 Synchronriemenscheibe	Flansch	S Oberflächenbehandlung	A Zubehör *1 Montageschrauben
TTPA	●	●	●	●	2000 Aluminiumlegierung	Aluminiumlegierung	Klar eloxiert	EN 1.4301 äquivalent
TTPB	●	●	●	●			schwarz eloxiert	
TTPK	●	●	●	●			Klar harteloxiert *2	
TTPN	●	●	●	●			Chemisch vernickelt	
TTPT	●	●	●	●	EN 1.1191 äquivalent	EN 1.0330 äquivalent	-	EN 1.7220 äquivalent (brüniert)
TTPM	●	●	●	●			Schwarz brüniert	
TTPP	●	●	●	●			Chemisch vernickelt	

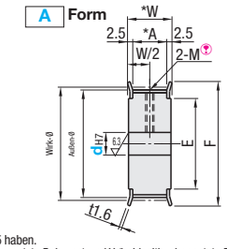
Flansch ist installiert, die Montageschrauben sind bei Wellenbohrungen P, N und C inbegriffen. *1. Werkstoff und Zubehör, oben angegeben, könnten auf äquivalente Ausführungen des Originals geändert werden.
*2. Klar harteloxiert: Härte der Beschichtung 300HV ~

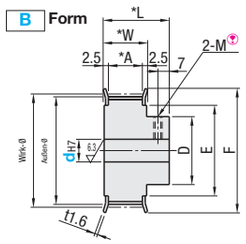
Standard-Zahnprofil



Die Zahnprofilmaße variieren je nach Anzahl der Zähne.
(Abstand: 5.0mm)

•Scheibenform





Flansche aus Aluminum werden eine Stärke von 1.5 haben.
Wellenbohrungsspez. H (Rundbohrung), V oder F (abgesetzte Bohrung) und Y (beidseitig abgesetzte Bohrung) sind ohne Gewindebohrungen.

■Gewindebohrungsmaße (Wellenbohrungsspez.: P, N, C)

dH7 Wellenbohrungsinnen-Ø	M (Regelgewinde)	Zubehör: Montageschraube
5	M3	M3x3
6~12	M4	M4x3
13~17	M5	M5x4
18~30	M6	M6x5
31~45	M8	M8x6

■Zähnezahl / Maß

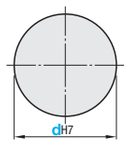
mm	Anz. Zähne 12	14	15	16	18	20	22	24	25	26	28	30	32	34	36	40	44	48	50	60
Wirk-Ø	19.10	22.28	23.87	25.46	28.65	31.83	35.01	38.20	39.79	41.38	44.56	47.75	50.93	54.11	57.30	63.66	70.03	76.39	79.58	95.49
Außen-Ø	18.25	21.45	23.05	24.60	27.80	31.00	34.25	37.40	39.00	40.60	43.75	46.95	50.10	53.25	56.45	62.85	69.20	75.55	78.75	94.65
D	-	14	15	17	19	19	24	27	27	31	32	33	37	40	40	47	50	60	63	75
F	24	26	28	32	33	36	40	45	45	48	48	52	55	61	61	67	74	83	87	99
E	12	16	18	20	22	24	27	30	30	35	35	36	40	45	45	50	58	63	67	80

■Nennbreite / Maß des Riemens

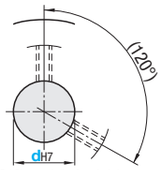
mm	Nenngröße T5100	T5150	T5200	T5250
A	11	17	22	27
W	16	22	27	32
L	28	34	39	44

•Wellenbohrungsspez. Wellenbohrungen ohne Oberflächenbehandlung.

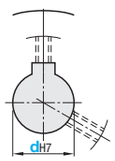
H Bohrung — **P** Rundbohrung + Gewinde — **N** Bohrung mit Nut und Gewindebohrung nach neuem JIS — **C** Bohrung mit Nut und Gewindebohrung nach altem JIS — **V** Abgesetzte Bohrung — **F** Abgesetzte Bohrung (Senkbohrungen auf der Nabenseite) — **Y** Abgesetzte Bohrung auf beiden Seiten



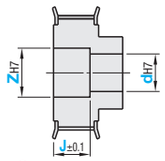
Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.



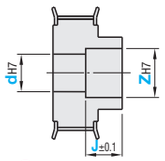
Bei Riemenscheibenform A sind zum Fernhalten von den Spitzen die Gewindebohrungen um ca. 120° versetzt.



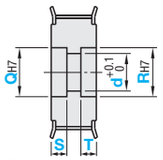
Details von Nutmaßen siehe **S.1377**. Bei der Auswahl von Wellenbohrung-Ø 10 und Nutbreite 4.0mm (Höhe 1.8mm) für die neue JIS-Nutbohrung wählen Sie **NK10**.



Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.



Nur für Form B verfügbar.
Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.



Nur verfügbar für Form A.
Wellenbohrungs-Ø d ist +0.1 / 0
Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.

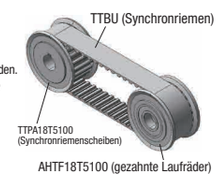
Teilenummer: Ausführung	Anz. Zähne	Ausführung Nennbreite	Synchronriemenscheibe Form	Scheibenform A: H Bohrung	P Rundbohrung + Gewinde	N, C Nut+ Gewindebohrung	V Abgesetzte Bohrung: V	Z Z-d≥2	J (0.1mm-Schritte)	Y beidseitig abgesetzt: Y	Q, R Q(R)-d≥2	S, T	B: H Bohrung	P Rundbohrung + Gewinde	N, C Nut+ Gewindebohrung	V, F Abgesetzte Bohrung: V, F	Z Z-d≥2	J (0.1mm-Schritte)
				Wellenbohrungsspezifikationen (~): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen									Wellenbohrungsspezifikationen (~): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen					
Aluminium- TTPA TTPB TTPK TTPN Stahl TTPT TTPM TTPP	12		A	5, 6, 6.35, 7, 8	5, 6, 6.35, 7, 8	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	14			5, 6, 6.35, 7~10	5, 6, 6.35, 7~10	8, 10, NK10	5,6	7,8		5,6	7,8		5, 6, 6.35, 7~10	5, 6, 6.35, 7, 8	-	5, 6	7, 8	-
	15			5, 6, 6.35, 7~10	5, 6, 6.35, 7~10	8, 10, NK10	5~8	7~10		5~8	7~10		5, 6, 6.35, 7~10	5, 6, 6.35, 7, 8		5~8	7~10	
	16			6, 6.35, 7~12	6, 6.35, 7~12	8, 10, NK10, 11, 12	6~10	8~12		6~10	8~12		6, 6.35, 7~12	6, 6.35, 7~10	8	6~10	8~12	
	18			6, 6.35, 7~14	6, 6.35, 7~12	8, 10, NK10, 11, 12	6~12	8~14		6~12	8~14		6, 6.35, 7~14	6, 6.35, 7~11	8, 10, NK10	6~12	8~14	
	20			6, 6.35, 7~16	6, 6.35, 7~16	8, 10, NK10, 11~16	6~14	8~16		6~14	8~16		6, 6.35, 7~15	6, 6.35, 7~12	8, 10, NK10	6~13	8~15	
	22			7~19	7~18	8, 10, NK10, 11~18	7~17	9~19		7~17	9~19		7~19	7~15	8, 10, NK10, 11, 12	7~17	9~19	
	24	T5100		7~22	7~20	8, 10, NK10, 11~20	7~20	9~23		7~20	9~22		7~22	7~17	8, 10, NK10, 11~13	7~20	9~23	
	25			7~22	7~20	8, 10, NK10, 11~20	7~20	9~23		7~20	9~22		7~22	7~18	8, 10, NK10, 11~15	7~20	9~23	
	26	T5150	A	8~27	8~22	8, 10, NK10, 11~22	8~25	10~27		8~25	10~27		8~27	8~21	8, 10, NK10, 11~17	8~25	10~27	
	28			8~27	8~24	8, 10, NK10, 11~24	8~25	10~27		8~25	10~27		8~27	8~22	8, 10, NK10, 11~18	8~25	10~27	
	30	T5200		10~28	10~26	8, 10, NK10, 11~26	10~26	12~28	2.0≤J≤W-2.0	10~26	12~28	3~14 S+T≤W-3	10~28	10~23	10, NK10, 11~18	10~26	10~30	2.0≤J≤L-2.0
	32		B	10~32	10~28	8, 10, NK10, 11~28	10~30	12~32		10~30	12~32		10~32	10~27	10, NK10, 11~22	10~30	12~35	
	34	T5250		10~37	10~30	10, NK10, 11~30	10~35	12~37		10~35	12~37		10~36	10~30	10, NK10, 11~25	10~34	12~36	
	36			10~37	10~30	10, NK10, 11~30	10~35	12~37		10~35	12~37		10~36	10~30	10, NK10, 11~25	10~34	12~36	
	40			10~42	10~38	10, NK10, 11~38	10~40	12~42		10~40	12~42		10~42	10~37	10, NK10, 11~29	10~40	12~42	
	44			12~50	12~42	12~40	12~48	14~50		12~48	14~50		12~46	12~40	12~32	12~44	14~46	
	48			12~55	12~45	12~40	12~53	14~55		12~53	14~55		12~55	12~45	12~40	12~53	14~55	
	50			12~59	12~45	12~43	12~57	14~59		12~57	14~59		12~59	12~45	12~43	12~57	14~59	
	60			12~72	12~45	12~45	12~70	14~72		12~70	14~72		12~71	12~45	12~45	12~69	14~71	

Wellenbohrungs-Ø 8, 11, 13, 14, 17, 21~45 sind nicht für Wellenbohrungsspez. C verfügbar.

Ordering Example

	Teilenummer	-	Scheibenform	-	Wellenbohrungsspez., Innen-Ø	-	Z	-	J	-	Q	-	R	-	S	-	T
(Wellenbohrungsspez.: H, P, N, C)	TTPA18T5100	-	A	-	NK10												
(Wellenbohrungsspez.: V, F)	TTPA30T5200	-	A	-	V10	-	Z23	-	J16.0								
(Wellenbohrungsspez.: Y)	TTPA48T5150	-	A	-	Y25					-	Q42	-	R37	-	S9	-	T7

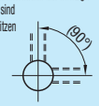
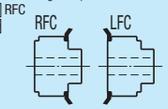
Example
Kombinationen dieser Anwendungsbeispiele können auf unserer Website ausgewählt werden.
Details über Auswahlverfahren ☞**S.87**

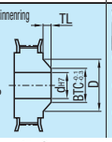
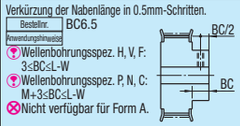


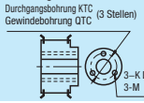
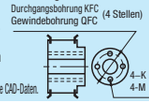
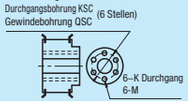
Anz. Zähne	Grundpreis TTPA (x1.0) TTPB, TTPK (x1.1) TTPN (x1.2) T5100 Form A	T5100 Form B	T5150 Form A	T5150 Form B	T5200 Form A	T5200 Form B	T5250 Form A	T5250 Form B	TTPT (x1.0) TTPM (x1.05) TTPP (x1.15) T5100 Form A	T5100 Form B	T5150 Form A	T5150 Form B	T5200 Form A	T5200 Form B	T5250 Form A	T5250 Form B	Aufpreis für Wellenbohrungen (Grundpreis +) 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																			

Alterations

Teilenummer	-	Scheibenform	-	Wellenbohrungsspez., Innen-Ø	-	Z	-	J	-	Q	-	R	-	S	-	T	-	(KC90···usw.)
TTPA25T5100	-	A	-	H10													-	QSC18 - M4

Optionen	Gewindestiftwinkel	Ohne Flansch	Einfachflansch	Verkleinerung der Bordscheibe
Opt.-Nr.	KC90	NFC	RFC, LFC	FC
Spez.	Änderung des Montageschraubenwinkels auf 90SDgr. 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 	Reduzieren Sie den Flanschaußen-Ø in 0.5mm-Schritten. Bestellnr. FC17 Anwendungshinweise FC≥(D. D.)+1 FC≤F-2 Keine Oberflächenbehandlung am Außenrand der Bordscheibe.

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. BTC6-TL2.5 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. M | TPC: M3 | M4; M4 | M3, M5; M5 | M4, M6; M6 | M5, M8; M8 | M6	Bestellnr. SLH10 Anwendungshinweise Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. P, N, C. Montageschrauben | SLH: M3x3 | 6; M4x3 | 5, 8; M5x4 | 6, 10; M6x5 | 10; M8x6 | 10, 12
	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 Wellenbohrungen F oder Y. Bei Auswahl von KTC/QTC für Wellenbohrungsspez. P, N und C ist KC90 nicht verfügbar. Durchgangsbohrung KTC Gewindebohrung QTC (3 Stellen)  3~K Durchgang 3-M	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 Wellenbohrungen F oder Y. Geben Sie KC90 an, wenn Sie KFC/QFC für Wellenbohrungsspez. P, N und C wählen. Seitenbohrungen und Gewindebohrungen mit Zähnen können sich gegenseitig stören. Details siehe relevante CAD-Daten. Durchgangsbohrung KFC Gewindebohrung QFC (4 Stellen)  4~K Durchgang 4-M	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 Wellenbohrungen F oder Y. KSC/QSC ist nicht verfügbar für Wellenbohrungsspez. P, N und C. Durchgangsbohrung KSC Gewindebohrung QSC (6 Stellen)  6~K Durchgang 6-M
	Details siehe „Optionen für Synchronriemenscheiben - Übersicht“ ☞S.1378.		