

Synchronriemenscheiben - T10

Synchronriemen siehe S.1470 und für lange Synchronriemen siehe S.1473. Synchronriemenscheiben mit konischer Spannhülse siehe S.1441. Gezähnte Laufräder siehe S.1455.



Ausführung	Riemenbreite					Werkstoff *1	Oberflächenbehandlung	Zubehör Montageschrauben
	15mm	20mm	25mm	30mm	40mm			
TTPA	●	●	●	●	●	A2000	Klar eloxiert	
TTPB	●	●	●	●	●	Aluminiumlegierung	schwarz eloxiert	
TPPK	●	●	●	●	●		Klar harteloxiert *2	
TPPN	●	●	●	●	●		Chemisch vernickelt	
TPPT	●	●	●	●	●	EN 1.1191 äquivalent		
TPPM	●	●	●	●	●	EN 1.0330 äquivalent	Schwarz brüniert	
TPPP	●	●	●	●	●		Chemisch vernickelt	

*1 Flansch ist installiert, die Montageschrauben sind bei Wellenbohrungen P und C inbegriffen.

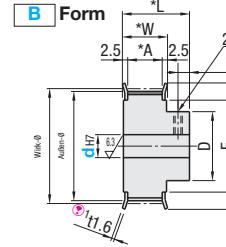
*2 Werkstoff und Zubehör, oben angegeben, können auf äquivalente Ausführungen des Originals geändert werden.

*2 Klar harteloxiert: Härte der Beschichtung 300HV ~

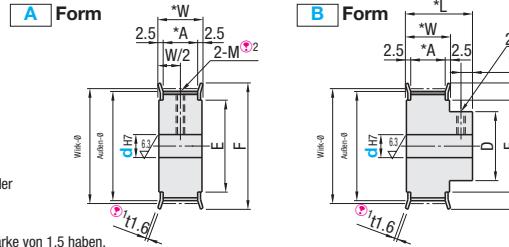
RoHS10

Standard-Zahnprofil

Scheibenform A Form



Die Zahnprofilmaße variieren je nach Anzahl der Zähne.
(Abstand: 10.0mm)



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

Wellebohrungsmaße	M (Regelgewinde)	Zubehör: Stellschraube
8-12	M4	M4x3
13-17	M5	M5x4
18-30	M6	M6x5
31-45	M8	M8x6
46-65	M10	M10x8

Flansche aus Aluminium werden eine Stärke von 1.5 haben.
t=2.0 für 34, 50 und 60 Scheibenzähne. (Maschinell bearbeiteter Flansch)

t=1.1 für T10250 und T10300 mit 44-60 Zähnen.

Wellenbohrungsspez. H (Rundbohrung) und V/F (abgesetzte Bohrung) sind ohne Gewindebohrungen.
(L-W)/2 für T10400 und T10500.

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	38,20	44,56	47,75	50,93	57,30	63,66	70,03	76,39	79,58	82,76	89,13	95,49	101,86	108,23	114,59	127,32	140,06	152,79	159,15	190,99
Außen-Ø	36,35	42,70	45,90	49,05	55,45	61,80	68,15	74,55	77,70	80,90	87,25	93,65	100,00	106,40	112,75	125,45	138,20	150,95	157,30	189,10
D	-	32	33	37	40	47	50	60	63	63	75	85	90	95	100	100	100	100	100	100
F	40	48	52	58	61	67	80	87	87	87	95	104	111	115	123	135	152	160	170	200
E	27	35	36	40	45	50	60	67	67	67	75	84	90	95	102	115	130	140	150	175

*Wellenbohrungsspez.: Wellenbohrungen ohne Oberflächenbehandlung.

H Bohrung

P Rundbohrung + Gewinde

N Bohrung mit Nut und Gewindebohrung nach neuen JIS

C Bohrung mit Nut und Gewindebohrung nach altem JIS

V Abgesetzte Bohrung

W Abgesetzte Bohrung auf beiden Seiten

Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.

Bei Riemenscheibenform A sind zum Festhalten von den Spalten 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 A verfügbar.
Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.

Scheibenform

A

B

C

D

E

Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen

H Bohrung

P Rundbohrung + Gewindebohrung

N Nut+Gewindebohrung

V Abgesetzte Bohrung

Y beidseitig abgesetzt

Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen

H Bohrung

P Rundbohrung + Gewindebohrung

N Nut+Gewindebohrung

V F abgesetzt

Y F abgesetzt

Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen

H Bohrung

P Rundbohrung + Gewindebohrung

N Nut+Gewindebohrung

V F abgesetzt

Y F abgesetzt

Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen

H Bohrung

P Rundbohrung + Gewindebohrung

N Nut+Gewindebohrung

V F abgesetzt

Y F abgesetzt

Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen

H Bohrung

P Rundbohrung + Gewindebohrung

N Nut+Gewindebohrung

V F abgesetzt

Y F abgesetzt

Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen

H Bohrung

P Rundbohrung + Gewindebohrung

N Nut+Gewindebohrung

V F abgesetzt

Y F abgesetzt

Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen

H Bohrung

P Rundbohrung + Gewindebohrung

N Nut+Gewindebohrung

V F abgesetzt

Y F abgesetzt

Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen

H Bohrung

P Rundbohrung + Gewindebohrung

N Nut+Gewindebohrung

V F abgesetzt

Y F abgesetzt

Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen

H Bohrung

P Rundbohrung + Gewindebohrung

N Nut+Gewindebohrung

V F abgesetzt

Y F abgesetzt

Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen

H Bohrung

P Rundbohrung + Gewindebohrung

N Nut+Gewindebohrung

V F abgesetzt

Y F abgesetzt

Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen

H Bohrung

P Rundbohrung + Gewindebohrung

N Nut+Gewindebohrung

V F abgesetzt

Y F abgesetzt

Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen

H Bohrung

P Rundbohrung + Gewindebohrung

N Nut+Gewindebohrung

V F abgesetzt

Y F abgesetzt

Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen

H Bohrung

P Rundbohrung + Gewindebohrung

N Nut+Gewindebohrung

V F abgesetzt

Y F abgesetzt

Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen

H Bohrung

P Rundbohrung + Gewindebohrung

N Nut+Gewindebohrung

V F abgesetzt

Y F abgesetzt

Wellenbohrungsspezifikationen (-): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen

H Bohrung

P Rundbohrung + Gewindebohrung

N Nut+Gewindebohrung

V F abgesetzt