Synchronriemenscheiben - XL

■Synchronriemenscheiben siehe S.1463, Synchronriemenscheiben mit konischer Spannhülse siehe S.1426 und gezahnte Laufräder siehe S.1445.

Ausführung	Riemenbreite 6.4mm (1/4 Zoll) XL025	7.9mm (5/16 Zoll) XL031	9.5mm (3/4 Zoll) XL037	12.7mm (1/2 Zoll) XL050	M Werkstoff *1: Synchronriemenscheibe	Flansch	S Oberflächenbehandlung	A Zubehör *1 Montageschraube
ATP	●	●	●	●	A2000 Aluminiumlegierung	Aluminiumlegierung	Klar eloxiert	EN 1.4301 äquivalent
BTP	●	●	●	●			schwarz eloxiert	
KTP	●	●	●	●			Klar harteloxiert *2	
NTP	●	●	●	●			Chemisch vernickelt	
MTP	●	-	●	●	EN 1.1191 äquivalent	EN 1.0330 äquivalent	-	EN 1.7220 äquivalent (brüniert)
MTPB	●	-	●	●			Schwarz brüniert	
MTPP	●	-	●	●			Chemisch vernickelt	
STP	●	-	●	●	EN 1.4301 äquivalent	EN 1.4301 äquivalent	-	EN 1.4301 äquivalent

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

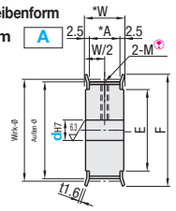
Zahnprofil (Eingriffsmaße nach ISO-Norm)

Die Zahnprofilmaße variieren je nach Anzahl der Zähne.

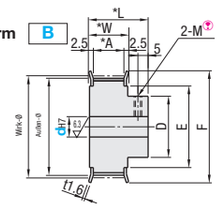
(Abstand: 5.08mm)

• **Scheibenform**

Form A



Form B



Flansche aus Aluminum 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.

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

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

■Zähnezahl / Maß

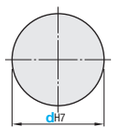
mm	Anz. Zähne 10	11	12	14	15	16	18	19	20	21	22	24	25	26	28	30	32	34	36	38	40	42	44	46	48	50	60	72
Wirk-Ø	16.17	17.79	19.40	22.64	24.26	25.87	29.11	30.72	32.34	33.96	35.57	38.81	40.43	42.01	45.28	48.51	51.74	54.98	58.21	61.45	64.68	67.91	71.15	74.38	77.62	80.85	97.01	116.43
Außen-Ø	15.66	17.28	18.90	22.13	23.75	25.36	28.60	30.22	31.83	33.45	35.07	38.30	39.92	41.53	44.77	48.00	51.24	54.47	57.70	60.94	64.17	67.41	70.64	73.87	77.11	80.34	96.51	115.92
D	10	10	12	15	17	17	21	21	24	24	26	26	30	30	35	35	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
F	24	24	25	28	32	32	36	36	40	40	45	45	48	48	55	55	61	61	67	67	74	74	80	80	87	87	104	123
E	12	12	15	18	20	20	24	24	27	27	30	30	35	35	40	40	45	45	50	50	58	58	60	60	67	67	84	102

■Nennbreite / Maß des Riemens

mm	Nenngröße XL025	XL031	XL037	XL050
A	7.5	9.0	11.0	14.0
W	12.5	14.0	16.0	19.0
L	21.0	23.0	25.0	28.0

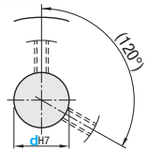
• **Wellenbohrungsspez.** Wellenbohrungen ohne Oberflächenbehandlung.

H Bohrung



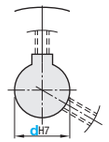
Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.

P Rundbohrung + Gewinde



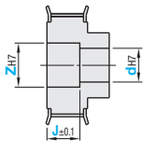
Nicht verfügbar für Form A bis max. 15 Zähne und Nennbreite 025.
Bei Riemenscheibenform A sind zum Fernhalten von den Spitzen die Gewindebohrungen um ca. 120° versetzt.

N Bohrung mit Nut und Gewindebohrung nach neuem JIS
C Bohrung mit Nut und Gewindebohrung nach altem JIS



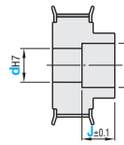
Form A mit 15 oder weniger Zähnen und Nennbreite 025 hat nur Nutbohrungen, keine Gewindebohrungen.
Details von Nutmaßen siehe S.1377. Bei der Auswahl von Wellenbohrung-Ø 10 und Nutbreite 4.0mm (Höhe 1.8mm) für die neue JIS-Nutbohrung wählen Sie NK10.

V Abgesetzte Bohrung



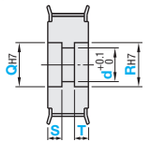
Keine Gewindebohrungen oder Montageschrauben.

F Abgesetzte Bohrung (Senkbohrungen auf der Nabenseite)



Nur verfügbar für Form B.
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	Ausführung Nennbreite	Synchronriemenscheibe Form	Scheibenform A: H Bohrung	P Rundbohrung + Gewinde (Siehe unten.)	N, C Nut+ Gewindebohrung (Siehe unten.)	V Abgesetzte Bohrung: V	Z Z-d≥2	J (0.1mm-Schritte)	Y beidseitig abgesetzt: Y	Q (R) -d≥2	S, T	Scheibenform B: H Bohrung	P Rundbohrung + Gewinde	N Nut+ Gewindebohrung	V, F Abgesetzte Bohrung: V, F	Z Z-d≥2	J (0.1mm-Schritte)
				A: Wellenbohrungsspezifikationen (–): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen									B: Wellenbohrungsspezifikationen (–): festlegen in 1mm-Schritten, (,): Ersten oder Letzten wählen					
Aluminium-: ATP, BTP, KTP, NTP	10	XL025, XL031, XL037, XL050	A, B	4~6, 6,35, 7	-	-	4, 5	6, 7	2.0≤J≤W-2.0	4, 5	6, 7	3~8 S+T≤W-3	4, 5, 6	4, 5, 6	-	4	6	2.0≤J≤L-2.0
	11			4~6, 6,35, 7	-	-	4, 5	6, 7		4, 5	6, 7		4, 5, 6	4, 5, 6	-	4	6	
	12			4~6, 6,35, 7~10	4~6	-	4~8	6~10		4~8	6~10		4~6, 6,35, 7, 8	4, 5, 6	-	4, 5, 6	6, 7, 8	
	14			5, 6, 6,35, 7~13	5, 6, 6,35, 7~9	8	5~11	7~13		5~11	7~13		5, 6, 6,35, 7~11	5, 6, 6,35, 7, 8	8	5~9	7~11	
	15			5, 6, 6,35, 7~13	5, 6, 6,35, 7~11	8, 10, NK10	5~11	7~13		5~11	7~13		5, 6, 6,35, 7~13	5, 6, 6,35, 7~10	8, 10, NK10	5~10	7~12	
	16			5, 6, 6,35, 7~13	5, 6, 6,35, 7~13	8, 10, NK10, 11~13	5~11	7~13		5~12	7~14		5, 6, 6,35, 7~13	5, 6, 6,35, 7~10	8, 10, NK10	5~10	7~12	
	18			6, 6,35, 7~16	6, 6,35, 7~15	8, 10, NK10, 11~15	6~14	8~16		6~14	8~17		6, 6,35, 7~16	6, 6,35, 7~13	8, 10, NK10, 11~13	6~14	8~16	
	19			6, 6,35, 7~16	6, 6,35, 7~15	8, 10, NK10, 11~15	6~14	8~16		6~14	8~17		6, 6,35, 7~16	6, 6,35, 7~15	8, 10, NK10, 11~13	6~14	8~16	
	20			8~19	8~16	8, 10, NK10, 11~16	8~17	10~19		8~17	10~19		8~19	8~15	8, 10, NK10, 11~15	8~17	10~19	
	21			8~19	8~18	8, 10, NK10, 11~18	8~17	10~19		8~17	10~19		8~19	8~16	8, 10, NK10, 11~16	8~17	10~19	
	22			8~22	8~20	8, 10, NK10, 11~20	8~20	10~23		8~20	10~22		8~22	8~17	8, 10, NK10, 11~16	8~20	10~23	
	24			8~22	8~22	8, 10, NK10, 11~22	8~20	10~23		8~20	10~22		8~22	8~17	8, 10, NK10, 11~16	8~20	10~23	
	25			8~27	8~22	8, 10, NK10, 11~22	8~25	10~27		8~25	10~27		8~26	8~19	8, 10, NK10, 11~19	8~24	10~26	
Stahl: MTP, MTPB, MTPP	26			8~27	8~23	8, 10, NK10, 11~23	8~25	10~27		8~25	10~27		8~26	8~20	8, 10, NK10, 11~20	8~24	10~26	
	28			8~32	8~26	8, 10, NK10, 11~25	8~30	10~32		8~30	10~32		8~31	8~25	8, 10, NK10, 11~20	8~29	10~31	
	30			10~32	10~30	10, NK10, 11~30	10~30	12~32		10~30	12~32		8~31	8~25	8, 10, NK10, 11~20	8~29	10~31	
	32			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	
	34			10~38	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			10~42	10~30	10, NK10, 11~30	10~40	12~42		10~40	12~42		10~36	10~30	10, NK10, 11~25	10~34	12~36	
Rostfreier Stahl: STP	38			10~43	10~30	10, NK10, 11~30	10~40	12~42		10~40	12~42		10~36	10~30	10, NK10, 11~25	10~34	12~36	
	40			10~50	10~30	10, NK10, 11~30	10~48	12~50		10~48	12~50		10~36	10~30	10, NK10, 11~25	10~34	12~36	
	42			10~50	10~30	10, NK10, 11~30	10~48	12~50		10~48	12~50		10~36	10~30	10, NK10, 11~25	10~34	12~36	
	44			10~52	10~30	10, NK10, 11~30	10~50	12~52		10~50	12~52		10~36	10~30	10, NK10, 11~25	10~34	12~36	
	46			10~55	10~30	10, NK10, 11~30	10~50	12~52		10~50	12~52		10~36	10~30	10, NK10, 11~25	10~34	12~36	
	48			10~59	10~30	10, NK10, 11~30	10~57	12~59		10~57	12~59		10~36	10~30	10, NK10, 11~25	10~34	12~36	
	50			10~59	10~30	10, NK10, 11~30	10~57	12~59		10~57	12~59		10~36	10~30	10, NK10, 11~25	10~34	12~36	
	60			10~76	10~30	10, NK10, 11~30	10~74	12~76		10~74	12~76		10~36	10~30	10, NK10, 11~25	10~34	12~36	
	72			10~80	10~30	10, NK10, 11~30	10~80	12~94		10~75	12~94		10~36	10~30	10, NK10, 11~25	10~34	12~36	

Wellenbohrungs-Ø 8, 11, 13, 14, 17, 21~30 sind nicht für Wellenbohrungsspez. C verfügbar. Form A mit 15 oder weniger Zähnen und Nennbreite XL025 ist nicht verfügbar für Wellenbohrungsspez. P, und keine Gewindebohrungen werden ergänzt für Wellenbohrungsspez. N und C.

Ordering Example

	Teilenummer	Scheibenform	Wellenbohrungsspez., Innen-Ø	Z	J	Q	R	S	T
(Wellenbohrungsspez.: H, P, N, C)	ATP24XL037	B	N10						
(Wellenbohrungsspez.: V, F)	ATP60XL050	A	V20	Z28	J16.0				
(Wellenbohrungsspez.: Y)	ATP40XL050	A	Y20			Q32	R32	S7	T7

Anz. Zähne	Grundpreis ATP (x1.0) XL025 Form A	ATP (x1.0) XL025 Form B	BTP, KTP (x1.1) XL031 Form A	BTP, KTP (x1.1) XL031 Form B	NTP (x1.2) XL037 Form A	NTP (x1.2) XL037 Form B	NTP (x1.2) XL050 Form A	NTP (x1.2) XL050 Form B	MTP (x1.0) XL025 Form A	MTP (x1.0) XL025 Form B	MTPB (x1.1) XL037 Form A	MTPB (x1.1) XL037 Form B	MTPP (x1.2) XL050 Form A	MTPP (x1.2) XL050 Form B	STP (x1.0) XL025 Form A	STP (x1.0) XL025 Form B	STP (x1.0) XL037 Form A	STP (x1.0) XL037 Form B	STP (x1.0) XL050 Form A	STP (x1.0) XL050 Form B	Aufpreis für Wellenbohrungen (Grundkörperpreis +) ATP, BTP, KTP, NTP MTP, MTPB, MTPP: Bohrung P	N, C, V, F Bohrung	Bohrung Y	STP: Bohrung P	N, C, V, F Bohrung	Bohrung Y
10																											
11																											
12																											
14																											
15																											
16																											
18																											
19																											
20																											
21																											
22																											
24																											
25																											
26																											
28																											
30																											
32																											
34																											
36																											
38																											
40																											
42																											
44																											
46																											
48																											
50																											
60																											
72																											

Alterations

Teilenummer	Scheibenform	Wellenbohrungsspez., Innen-Ø	Z	J	Q	R	S	T
ATP36XL037	B	H15						
(KC90~usw.)								
KSC25	K5							

Optionen	Gewindestiftwinkel	Ungestauchter Flansch	Auf einer Seite gestauchter Flansch	Verkleinerung der Bordscheibe
Opt.-Nr.	KC90	NFC	RFC, LFC	FC
Spez.	Änderung des Montageschraubenwinkels auf 90. Bei Riemenscheibenform A sind zum Fernhalten von den Spitzen die Gewindebohrungen um ca. 90° versetzt. (90°)	(Flansch: 2 Stk. inbegriffen) Bestellnr. NFC	Flansch: 1 Stk. inbegriffen) Bestellnr. RFC RFC LFC	Reduzieren Sie den Flanschaußen-Ø in 0.5mm-Schritten. Bestellnr. FC17 Anwendungshinweise FC≥(O.D.)+1 FC≤F-2 Keine Oberflächenbehandlung am Außenrand der Bordscheibe. Nicht verfügbar bei Ausführung aus Edelstahl. FC F

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. BTC4-TL1.5 Anwendungshinweise Nur verfügbar für Form A. Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. H, P; Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. P, N, C. TL<L-W TL dH7 BTC 0.5 D	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. BC/2 BC	Bestellnr. TPC5 Anwendungshinweise Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. P, N, C. M: TPC; M3: M4; M4: M3, M5; M5: M4, M6; M6: M5	Bestellnr. SLH10 Anwendungshinweise Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. P, N, C. Montageschrauben: SLH; M3x3: 6; M4x3: 5, 8; M5x4: 6, 10; M6x5: 10

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: Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. F oder Y. Bei Auswahl von KTC/QTC für Wellenbohrungsspez. P, N und C ist KC90 nicht verfügbar. Durchgangsbohrung KTC (3 Stellen) Gewindebohrung QTC 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: Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. F oder Y. Geben Sie KC90 an, wenn Sie KFC/QFC für Wellenbohrungsspezifikationen P, N und C wählen. Seitenbohrungen und Gewindebohrungen mit Zähnen können sich gegenseitig stören. Details siehe relevante CAD-Daten. Durchgangsbohrung KFC (4 Stellen) Gewindebohrung QFC 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: Nur verfügbar für Wellenbohrungsspez. F oder Y. KSC/QSC ist nicht verfügbar für Wellenbohrungsspez. P, N und C. Durchgangsbohrung KSC (6 Stellen) Gewindebohrung QSC 6-K Durchgang 6-M

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