

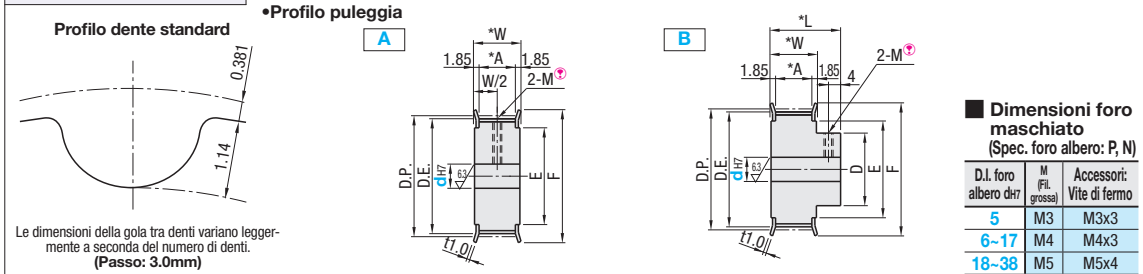
# Pulegge dentate per coppia elevata - 3GT

Compatibili con il tipo 3GT di Gates Unitta Asia Company.

Per le cinghie dentate per coppia elevata, vedere **P.1459**, per i tenditori dentati, vedere **P.1453**.

Tipo	Larghezza cinghia			Materiale*		Trattamento superficie	Accessori* Viti di fermo
	6mm GT3060	9mm GT3090	15mm GT3150	Puleggia	Flangia		
GPA	●	●	●	Leg. di alluminio serie 2000	Leg. di alluminio	Anodizzato trasparente	EN 1.4301 Equiv.
GPT	●	●	●	EN 1.1191 Equiv.	EN 1.0330 Equiv.	-	Acciaio al cromo-molibdeno (Ossido nero)
GPM	●	●	●			Ossido nero	

\* Flangia montata e viti di fermo incluse con fori albero P e N. \* Materiale e accessori indicati possono essere sostituiti con altri equivalenti.



Le dimensioni della gola tra denti variano leggermente a seconda del numero di denti. (Passo: 3.0mm)

Le specifiche foro albero H (Foro rotondo), V o F (Foro con gradino) e Y (Foro con gradino sui due lati) non prevedono fori maschiati.

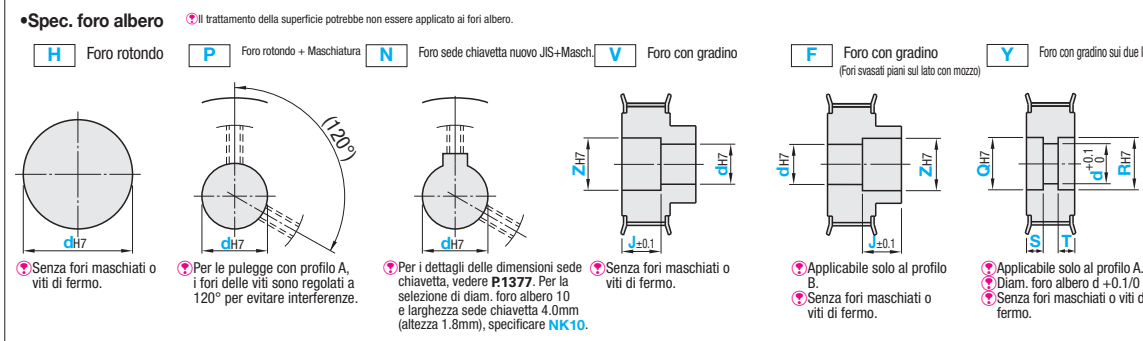
20 o meno denti non selezionabili per il profilo B.

**Numero di denti/Dimensione**

mm	Numero di denti																
	16	18	20	22	24	25	26	28	30	32	34	36	40	44	48	50	60
D.P.	15.28	17.19	19.10	21.01	22.92	23.87	24.83	26.74	28.65	30.56	32.47	34.38	38.20	42.02	45.84	47.75	57.30
D.E.	14.52	16.43	18.34	20.25	22.16	23.11	24.07	25.98	27.89	29.80	31.71	33.62	37.44	41.26	45.08	46.99	56.54
D	-	-	-	12	14	14	15	17	19	20	22	24	28	30	32	34	36
F	19	21	23	24	26	27	28	30	32	34	36	38	42	46	49	51	61
E	11	12	14	16	18	18	19	21	23	25	27	29	33	36	40	42	52

**Larghezza nominale cinghia/Dimensione**

mm	Nominale		
	GT3060	GT3090	GT3150
A	7.3	10.3	16.3
W	11.0	14.0	20.0
L	19.0	22.0	28.0



Tipo	N. denti	Largh. nom. tipo	Profilo puleggia														
			A						B								
			Specifiche foro albero (-): Specificare in incrementi di 1mm (.) : Selezionare						Specifiche foro albero (-): Specificare in incrementi di 1mm (.) : Selezionare								
			Foro rotondo	Foro rotondo + Maschiatura	Sede chiave + Masch.	Foro con gradino	Gradino sui due lati	H Foro rotondo	P Foro rotondo + Maschiatura	N Sede chiave + Masch.	Foro con gradino	V, F Foro con gradino	Y, Z Foro con gradino				
Aluminio																	
Acciaio																	

**Ordering Example**

Codice componente - Profilo puleggia - Spec. foro albero, D.I. - Z - J - Q - R - S - T

(Spec. foro albero: H, P, N) **GPA30GT3060 - A - H10**

(Spec. foro albero: V, F) **GPA40GT3150 - B - V12 - Z14 - J18.0**

(Spec. foro albero: Y) **GPA36GT3090 - A - Y15 - Q18 - R20 - S3 - T4**

**Prezzo corpo**

Numero di denti	Leg. di alluminio 2000 (Anodizzato trasparente)												EN 1.1191 Equiv.			EN 1.1191 Equiv. (Ossido nero)			Addebito lavorazione foro albero (Prezzo corpo +)			
	GT3060		GT3090		GT3150		GT3060		GT3090		GT3150		GT3060		GT3090		GT3150		Foro P	Foro N, V, F	Foro Y	
	Profilo A	Profilo B	Profilo A	Profilo B	Profilo A	Profilo B	Profilo A	Profilo B	Profilo A	Profilo B	Profilo A	Profilo B	Profilo A	Profilo B	Profilo A	Profilo B	Profilo A	Profilo B				
16																						
18																						
20																						
22																						
24																						
25																						
26																						
28																						
30																						
32																						
34																						
36																						
40																						
44																						
48																						
50																						
60																						

**Alterations**

Codice componente - Profilo puleggia - Spec. foro albero, D.I. - Z - J - Q - R - S - T - (KC90...ecc.)

**GPA30GT3090 - A - H10 - FC30.0**

Variante	Angolo vite di fermo	Flangia non a innesto	Flange a innesto su un lato	Ttaglio flangia	Accorciamento mozzo
Codice	<b>KC90</b>	<b>NFC</b>	<b>RFC, LFC</b>	<b>FC</b>	<b>BC</b>
Spec.	Modifica l'angolo della vite di fermo a 90°. Per le pulegge con profilo A, i fori delle viti sono regolati a 90° per evitare interferenze.	(Flange 2 pz. incluse) [Codice d'ordine] NFC	(Flangia 1 pz. inclusa) [Codice d'ordine] RFC	Taglia la D.E. della flangia in incrementi di 0.5mm. [Codice d'ordine] FC17 Note sull'applicazione: FC>(D.E.)+1 FC<F-2 Nessun trattamento della superficie sulla circonferenza della flangia.	Taglia la lunghezza del mozzo in incrementi di 0.5mm. [Codice d'ordine] BC6.5 Note sull'applicazione: Spec. foro albero H, V, F: 3-BC<L-W Spec. foro albero P, N: M+3-BC<L-W Non disponibile per profilo A.

Variante	Foro passante laterale/Foro maschiato laterale, 3 punti	Foro passante laterale/Foro maschiato laterale, 4 punti	Foro passante laterale/Foro maschiato laterale, 6 punti
Codice	<b>KTC, QTC</b>	<b>KFC, QFC</b>	<b>KSC, QSC</b>
Spec.	Lavora fori passanti/maschiati sulla superficie laterale. [Codice d'ordine (Foro passante)] KTC20-K5.0 [Codice d'ordine (Foro maschiato)] QTC28-M4 Selezione (Foro passante) Selezione X K4.0-K13.0 (Incrementi di 0.5mm) Selezione (Foro maschiato) Selezione M M3, M4, M5, M6, M8 Note sull'applicazione: Non applicabile a spec. foro albero F o Y. KC90 non disponibile quando si seleziona KFC/QFC per spec. foro albero P e N. I fori laterali e i fori maschiati lato denti possono interferire tra loro. Per i dettagli, vedere i dati CAD corrispondenti.	Lavora fori passanti/maschiati sulla superficie laterale. [Codice d'ordine (Foro passante)] KFC20-K5.0 [Codice d'ordine (Foro maschiato)] QFC28-M4 Selezione (Foro passante) Selezione X K4.0-K13.0 (Incrementi di 0.5mm) Selezione (Foro maschiato) Selezione M M3, M4, M5, M6, M8 Note sull'applicazione: Non applicabile a spec. foro albero F o Y. Specificare KC90 quando si seleziona KFC/QFC per spec. foro albero P e N. I fori laterali e i fori maschiati lato denti possono interferire tra loro. Per i dettagli, vedere i dati CAD corrispondenti.	Lavora fori passanti/maschiati sulla superficie laterale. [Codice d'ordine (Foro passante)] KSC20-K5.0 [Codice d'ordine (Foro maschiato)] QSC28-M4 Selezione (Foro passante) Selezione X K4.0-K13.0 (Incrementi di 0.5mm) Selezione (Foro maschiato) Selezione M M3, M4, M5, M6, M8 Note sull'applicazione: Non applicabile a spec. foro albero F o Y. KSC/QSC non applicabile a spec. foro albero P e N.