Pulegge dentate per coppia elevata - S5M

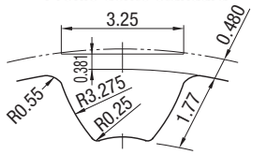
Compatibili con il tipo S2M di Mitsuboshi Belting Ltd. e Bando Chemical Industries Ltd.
Compatibili con il tipo S5M di Mitsuboshi Belting Ltd. e Bando Chemical Industries Ltd.

■Per le cinghie dentate per coppia elevata, vedere P.1465, per i tenditori dentati, vedere P.1433. Per le cinghie dentate per coppia elevata, vedere P.1451.

Tipo	Larghezza cinghia 10mm S5M100	15mm S5M150	25mm S5M250	M Materiale *1 Puleggia	Flangia	S Trattamento superficie	A Accessori *1 Viti di fermo
HTPA	●	●	●	Lega di alluminio serie A2000	Lega di alluminio	Anodizzato trasparente	EN 1.4301 Equiv.
HTPB	●	●	●			Anodizzato nero	
HTPK	●	●	●			Anodizzato duro trasparente *2	
HTPN	●	●	●			Nichelatura chimica	
HTPT	●	●	●	EN 1.1191 Equiv.	EN 1.0330 Equiv.	-	EN 1.7220 Equiv. (Ossido nero)
HTPM	●	●	●			Ossido nero	
HTPP	●	●	●			Nichelatura chimica	
HTPS	●	●	-	EN 1.4301 Equiv.	EN 1.4301 Equiv.	-	EN 1.4301 Equiv.

Flangia montata e viti di fermo incluse con fori albero P, N e C.
*1. Materiale e accessori indicati possono essere sostituiti con altri equivalenti.
*2. Anodizzato duro trasparente: durezza pellicola 300HV ~

Profilo dente standard

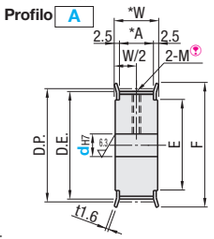


Le dimensioni della gola tra denti variano leggermente a seconda del numero di denti.

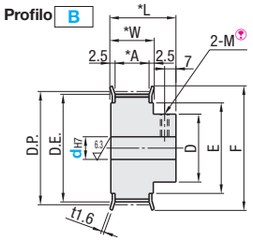
(Passo: 5.0mm)

• Profilo puleggia

Profilo A



Profilo B



■Dimensioni foro maschiato (Spec. foro albero: P, N, C)

D.I. foro albero dH7	M (Fil. grossa)	Accessori: Vite di fermo
5	M3	M3x3
6~12	M4	M4x3
13~17	M5	M5x4
18~30	M6	M6x5
31~45	M8	M8x6
46~65	M10	M10x8

Le flange in alluminio e acciaio inox hanno uno spessore di 1.5.
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.

■Numero di denti/Dimensione

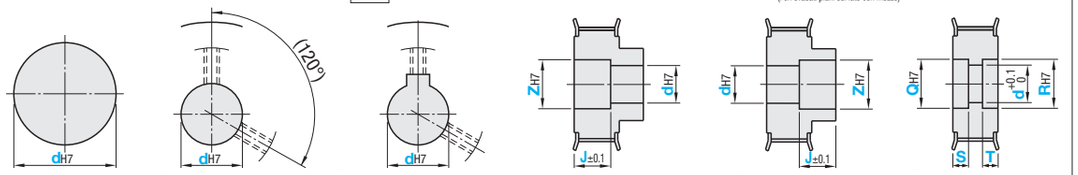
mm	Numero di denti 14	15	16	18	19	20	22	24	25	26	28	30	32	34	36	40	44	48	50	60	72
D.P.	22.28	23.87	25.46	28.65	30.24	31.83	35.01	38.20	39.79	41.38	44.56	47.75	50.93	54.11	57.30	63.66	70.03	76.39	79.58	95.49	114.59
D.E.	21.32	22.91	24.50	27.69	29.28	30.87	34.05	37.24	38.83	40.42	43.60	46.79	49.97	53.15	56.34	62.70	69.07	75.43	78.62	94.53	113.63
D	14	15	17	19	19	19	24	27	27	31	32	33	37	40	40	47	50	60	63	75	90
F	26	28	32	33	36	36	40	45	45	48	48	52	55	61	61	67	74	83	87	99	119
E	16	18	20	22	24	24	27	30	30	35	35	36	40	45	45	50	58	63	67	80	100

■Larghezza nominale cinghia/Dimensione

mm	Nominale S5M100	S5M150	S5M250
A	11	17	27
W	16	22	32
L	28	34	44

• Spec. foro albero Il trattamento della superficie potrebbe non essere applicato ai fori albero.

H Foro rotondo
P Foro rotondo + Maschiatura
N Foro sede chiavetta nuovo JIS+Masch.
C Foro sede chiavetta vecchio JIS+Masch.
V Foro con gradino
F Foro con gradino (Fori svasati piani sul lato con mozzo)
Y Foro con gradino sui due lati



Senza fori maschiati o viti di fermo.
Per le pulegge con profilo A, i fori delle viti sono regolati a 120° per evitare interferenze.
Per i dettagli delle dimensioni sede chiavetta, vedere P.1377. Per la selezione di diam. foro albero 10 e larghezza sede chiavetta 4.0mm (altezza 1.8mm) per il foro con sede chiavetta Nuovo JIS, specificare NK10.
Senza fori maschiati o viti di fermo.
Applicabile solo al profilo B.
Senza fori maschiati o viti di fermo.
Applicabile solo al profilo A.
Diam. foro albero d +0.1/0
Senza fori maschiati o viti di fermo.

Codice componente: Tipo	N. denti	Largh. nom. tipo	Profilo puleggia	Profilo puleggia A: H Foro rotondo	P Foro rotondo + Maschiatura	N, C Sede chiavetta + Masch.	V Foro con gradino: V	Z Z-d≥2	J (Incrementi di 0.1mm)	Y Gradino sui due lati: Y	Q, R Q(R)-d≥2	S, T	Profilo puleggia B: H Foro rotondo	P Foro rotondo + Maschiatura	N, C Sede chiavetta + Masch.	V, F Foro con gradino: V, F	Z Z-d≥2	J (Incrementi di 0.1mm)
				A: Specifiche foro albero (–): Specificare in incrementi di 1mm (,): Selezionare									B: Specifiche foro albero (–): Specificare in incrementi di 1mm (,): Selezionare					
Alluminio HTPA HTPB HTPK HTPN	14	S5M100 S5M150 S5M250	A B	5, 6, 6.35, 7~10	5, 6, 6.35, 7~10	8, 10, NK10	5, 6	7, 8	2.0≤J≤W-2.0	5, 6	7, 8	3~14 S+T≤W-3	5, 6, 6.35, 7~10	5, 6, 6.35, 7, 8	-	5, 6	7, 8	2.0≤J≤L-2.0
	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			5, 6, 6.35, 7~12	5, 6, 6.35, 7~12	8, 10, NK10, 11, 12	5~10	7~12		5~10	7~12		5, 6, 6.35, 7~12	5, 6, 6.35, 7~10	8	5~10	7~12	
	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	
	19			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, 7~11	8, 10, NK10	6~13	8~15	
	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, 7~11	8, 10, NK10	6~13	8~15	
Acciaio HTPT HTPM HTPP	22			7~19	7~18	8, 10, NK10, 11~16	7~17	9~19		7~17	9~19		7~19	7~15	8, 10, NK10, 11, 12	7~17	9~19	
	24			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	7~17	8, 10, NK10, 11~15	7~20	9~23	
	26			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			10~28	10~26	10, NK10, 11~26	10~26	12~28		10~26	12~28		8~28	10~23	10, NK10, 11~18	10~26	12~28	
	32			10~32	10~28	10, NK10, 11~28	10~30	12~32		10~30	12~32		10~32	10~27	10, NK10, 11~22	10~30	12~32	
Acciaio inox HTPS	34			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	10~35	10, NK10, 11~28	10~40	12~42	
	44			12~50	12~42	12~40	12~48	14~50		12~48	14~50		12~46	12~38	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	
	72			12~80	12~65	12~50	12~80	14~92		12~75	14~92		12~80	12~65	12~50	12~80	14~86	

Diam. foro albero 8, 11, 13, 14, 17, 21~50 non disponibili per spec. foro albero C.

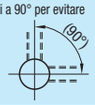
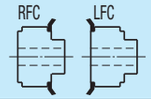
Ordering Example

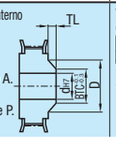
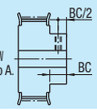
	Codice componente	-	Profilo puleggia	-	Spec. foro albero, D.I.	-	Z	-	J	-	Q	-	R	-	S	-	T
(Spec. foro albero: H, P, N, C)	HTPA20S5M150	-	B	-	NK10												
(Spec. foro albero: V, F)	HTPA26S5M150	-	A	-	V10	-	Z23	-	J16.0								
(Spec. foro albero: Y)	HTPA40S5M250	-	A	-	Y17					-	Q35	-	R35	-	S10	-	T10

Numero di denti	Prezzo corpo: HTPA (x1.0) S5M100 Profilo A	HTPA (x1.0) S5M100 Profilo B	HTPB, HTPK (x1.1) S5M150 Profilo A	HTPB, HTPK (x1.1) S5M150 Profilo B	HTPN (x1.2) S5M250 Profilo A	HTPN (x1.2) S5M250 Profilo B	HTPT (x1.0) S5M100 Profilo A	HTPT (x1.0) S5M100 Profilo B	HTPM (x1.05) S5M150 Profilo A	HTPM (x1.05) S5M150 Profilo B	HTPP (x1.15) S5M250 Profilo A	HTPP (x1.15) S5M250 Profilo B	HTPS (x1.0) S5M100 Profilo A	HTPS (x1.0) S5M100 Profilo B	HTPS (x1.0) S5M150 Profilo A	HTPS (x1.0) S5M150 Profilo B	Addebito lavorazione foro albero (Prezzo corpo +): HTPA, HTPB, HTPK, HTPN HTPT, HTPM, HTPP Foro P	Foro N, C, V, F	Foro Y	HTPS Foro P	Foro N, C, V, F	Foro Y
14																						
15																						
16																						
18																						
19																						
20																						
22																						
24																						
25																						
26																						
28																						
30																						
32																						
34																						
36																						
40																						
44																						
48																						
50																						
60																						
72																						

Alterations

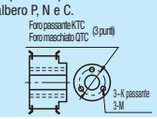
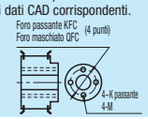
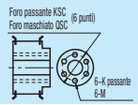
	Codice componente	-	Profilo puleggia	-	Spec. foro albero, D.I.	-	Z	-	J	-	Q	-	R	-	S	-	T	- (KC90···ecc.)
	HTPM60S5M150	-	A	-	H30													- KSC50

Varianti	Angolo vite di fermo	Flangia non a innesto	Flange a innesto su un lato	Taglio flangia
Codice	KC90	NFC	RFC, LFC	FC
Spec.	Modifica l'angolo della vite di fermo in 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 il 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 superficie sulla circonferenza della flangia. Non disponibile per il tipo in acciaio inox.

Varianti	Aggiunge una conicità per cuscinetto di ritegno	Accorciamento mozzo	Dimensioni foro maschiato	Modifica la lunghezza delle viti di fermo incluse
Codice	BTC	BC	TPC	SLH
Spec.	Aggiunge una conicità per anello interno cuscinetto di ritegno Codice d'ordine BTC6-TL1.5 Note sull'applicazione Applicabile solo al profilo A. Applicabile solo alle specifiche foro albero H e P. TL<L-W 	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, C: M+3≤BC≤L-W Non disponibile per profilo A. 	Codice d'ordine TPC5 Note sull'applicazione Applicabile solo a spec. foro albero P, N, C.	Codice d'ordine SLH10 Note sull'applicazione Applicabile solo a spec. foro albero P, N, C.
	Per i dettagli, vedere la sezione "Varianti per pulegge dentate - Panoramica" (P.1378).			

M	TPC
M3	M4
M4	M3, M5
M5	M4, M6
M6	M5, M8
M8	M6

Viti di fermo	SLH
M3x3	6
M4x3	5, 8
M5x4	6, 10
M6x5	10
M8x6	10, 12
M10x8	12, 15

Varianti	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	KTC, QTC	KFC, QFC	KSC, QSC
Spec.	Lavora un foro passante/foro maschiato sulla superficie laterale del lato con mozzo. Codice d'ordine (Foro passante) KTC20-K5.0 Codice d'ordine (Foro maschiato) QTC28-M4 Selezione (Foro passante) Selezione K 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 KTC/QTC per spec. foro albero P, N e C. 	Lavora un foro passante/foro maschiato sulla superficie laterale del lato con mozzo. Codice d'ordine (Foro passante) KFC20-K5.0 Codice d'ordine (Foro maschiato) QFC28-M4 Selezione (Foro passante) Selezione K 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, N e C. I fori laterali e i fori maschiati lato denti possono interferire tra loro. Per i dettagli, vedere i dati CAD corrispondenti. 	Lavora un foro passante/foro maschiato sulla superficie laterale del lato con mozzo. Codice d'ordine (Foro passante) KSC20-K5.0 Codice d'ordine (Foro maschiato) QSC28-M4 Selezione (Foro passante) Selezione K 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, N e C. 
	Per i dettagli, vedere la sezione "Varianti per pulegge dentate - Panoramica" (P.1378).		