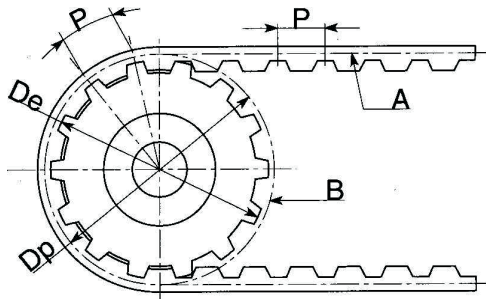




Einleitung



Symbole

- P = Teilung
- Z = Zähnezahl der Riemenscheibe
- $D_p = P \times Z / \pi$
- De = Außendurchmesser der Riemenscheibe $De = D_p - N_f$
- Df = Bordscheibendurchmesser
- d = Bohrungsdurchmesser
- Dm = Nabdurchmesser
- F = Zahnbreite
- L = Gesamtlänge, einschließlich Nabe

Werkstoffe

Aluminium 6082 T6 UNI 9006/4 zur Eloxierung geeignet
 Stahl UNI C 40
 Gußeisen G 25 UNI 5007

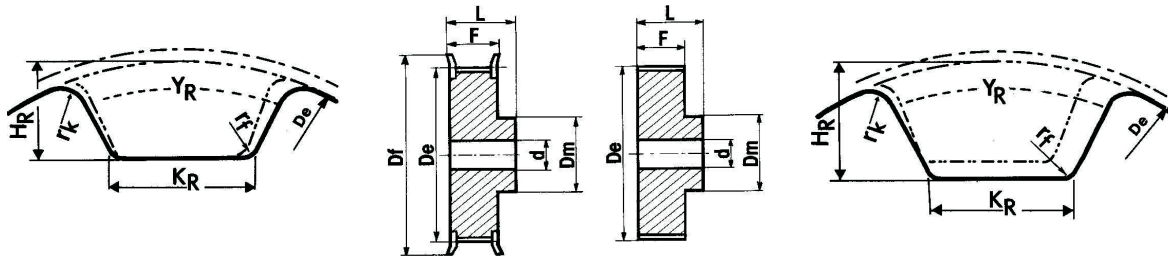
Die Außendurchmesser gehen aus den Tabellen der Riemenscheiben hervor. Für die Programme T 2,5, T 5, T 10 und T 20 gelten ausschließlich die unten stehenden Zahnungsformen.

Bis zu einschließlich Z20 Zähne

T2,5 se / T5 se / T10 se / T20 se

Ab 21 Zähne

T2,5 / T5 / T10 / T20



Abmessungen der Riemenscheibenzähne

Bezeichnung	Symbol	T2,5	T 2,5 se	T5	T 5 se	T 10	T 10 se	T20	T20 se
Zahnungstiefe	H_R	1,0	0,75	1,95	1,25	3,40	2,60	6,30	5,2
Breite des Zahnfußes	K_R	0,9	1,0	1,50	1,80	3,40	3,60	7,0	7,0
Zahnfußwinkel	γ_R	50'	50'	50'	50'	50'	50'	50'	50'
Zahnkopfradius	r_k	0,3	0,3	0,6	0,6	0,8	0,8	1,2	1,2
Zahnfußradius	r_f	0,2	0,2	0,4	0,4	0,6	0,6	0,8	0,8



Zahnriemenscheiben

Werte für das Auswuchten von Riemenscheiben

Die Toleranzen für das Auswuchten sind durch den Durchmesser und die Kranzbreite der Scheiben bedingt. Siehe untenstehende Tabellen.

Durchmesser der Riemenscheiben	Kranzbreite	Max. Unwucht	Durchmesser der Riemenscheiben	Kranzbreite	Max. Unwucht
200 - 300	63	6	200 - 300	100 - 200	20
300 - 600	63	10	300 - 600		30
			600 - 1000		40
			1000		60
200 - 300	63 - 100	10	200 - 300	200	30
300 - 600		15	300 - 600		45
600 - 1000		20	1000		60
1000		30			90

Die Riemenscheiben mit Durchmesser kleiner als 200 mm und mit Kranzbreite bis 63 mm werden nicht ausgewuchtet, weil diese Scheiben allseitig bearbeitet werden und verminderte Abmessungen haben.

Der Preis bei einer eventuellen Auswuchtung wird immer teurer sein als der Preis für die komplette Scheibe.

Phosphatierung

Dieser Oberflächenbehandlung werden die Scheiben unterzogen, um einen guten Rostschutz zu erhalten, wobei sich die Abmessungen von Profilen und Formen der behandelten Teile nicht ändert.

