

Référence pièce			Forme de poulie													
Туре	Nombre de dents	Largeur	Poulie For- me	A							В					
				Spécifications d'alésage de l'arbre (-) : Indiquer par incrément de 1mm, (,) : Sélectionner le précédent ou le suivant						Spécifications d'alésage de l'arbre (-): Indiquer par incrément de 1mm, (,) : Sélectionner le précédent ou le suivant						
					N, C, G Rainure * Lors de la commande deG, indiquer les cotes Z, J. (forme A, alésage d'arbre V, R)				Y A épaulement aux deux extrémités			H Trou	N, C, G Rainure	V, F Trou étagé		
						٧	Z Z-d≥2	J (incrément de 0.1mm)	Y	Q, R Q(R)-d≥2	S, T	rond	* Lors de la commande deG, indiquer les cotes Z, J. (forme A, alésage d'arbre V, R)	V, F	Z Z-d≥2	(incrément de 0.1mm)
	28			30~70	30~70	30~66	30~70	5.0≤J≤W-5.0	30~66	35~75	5~23 S+T≤W-5	30~60	30~60	30~56	30~60	-70 -75 -85 -85 -95 5.0≤J≤L-5.0 -100 -110
	30			30~80	30~70	30~76	30~80		30~76	35~85		30~70	30~70	30~66	30~70	
	32			30~85	30~70	30~81	30~85		30~81	35~90		30~75	30~70	30~71	30~75	
	34			30~90	30~70	30~86	30~90		30~86	35~95		30~85	30~70	30~81	30~85	
Acier HTPTNF	36			30~95	30~70	30~91	30~95		30~91	35~100		30~85	30~70	30~81	30~85	
	40			35~105	35~70	35~101	35~105		35~101	40~110		35~95	35~70	35~91	35~95	
HTPMNF	42	S14M600		35~110	35~70	35~106	35~110		35~106	40~115		35~100	35~70	35~96	35~100	
	44			35~115	35~70	35~111	35~115		35~111	40~120		35~100	35~70	35~96	35~100	
	48)		40~120	40~70	40~116	40~120		40~116	45~125		40~110	40~70	40~106	40~110	
	50			40~130	40~70	40~126	40~130		40~126	45~135		40~110	40~70	40~106	40~110	
	56		l	40~150	40~70	40~146	40~150		40~146	45~155		40~110	40~70	40~106	40~110	1

⊗Les diam. d'alésage d'arbre 31, 32, 46~49, 51~54, 56~59 ne sont pas disponibles pour les spécs. d'alésage d'arbre N, C, G.

©Lorsque Z≤d+ hauteur de clavette pour les spécs. d'alésage d'arbre G, alors la partie correspondant à la cote Z est dotée d'une rainure.



		Coûts d'usinage de l'alésage								
Nombre de dents		HTP	TNF			HTP	d'arbre			
	S14N	/ 1400	S14	/ 1600	S14I	M 400	S14M600		(Prix du corps +)	
	Forme A	Forme B	Forme A	Forme B	Forme A	Forme B	Forme A	Forme B	Trous N, C, V, F	Trous G, Y
28										
30										
32										
34										
36										
40										
42										
44										
48										
50										
56										



Modifications	Trou taraudé	Coupe de l'embase	Raccourcissement du moyeu
Code	TP	FC	BC
Spéc.	Ajoute un trou taraudé. Accessoire Dender du trou taraudé Université Unive	Réduit l'embase sous l'action de la coupe. FC : incrément de 0,5 mm ③ FC≥(0. ext.)+2 Evis de command FC185	Coupe la longueur du moyeu par incrément de 0,5 mm. 3.8BCsL-W 3.8BCsL-W Sis combiné avec modification TP, M+3sBCsL-W Non disponible pour la forme A.

Modifications	Trous taraudés latéraux	Trou traversant latéral						
Code	QSC, QFC, QTC	KSC, KFC, KTC						
Spéc.	Usine le trou taraudé au niveau de la surface latérale du côté moyeu. (QSC, QFC, QTC : incrément de 1 mm) © Epaisseur minimale : 4mm Forme A : d+M+8-9SCS (QFC, QTC):= (M+8) Forme B : d+M+8-9SCS (QFC, QTC):= (M+8) * d=Z quand les spécs. d'alésage d'arbre sont G ou V. MX2 OFC OTC OTC OTC OTC OTC OTC OTC	Usine le trou taraudé au niveau de la surface latérale du côté moyeu. (KSC, KFC, KTC : incrément de 1 mm) "Epaisseur minimale : 4mm Forme A : d+K+8-KSC (KFC, KTC)≤E-(K+8) Forme B : d+K-8-KSC (KFC, KTC)≤D-(K+8) * d=Z quand les spécs. d'alésage d'arbre sont G ou V "Interférences possibles entre les trous latéraux et les trous taraudés côté dent. Pour plus de détails, voir les durnées de LOQ applicables. "KSC KFC KTC KTC * To Struct bereards k. Alma traveauts k. Alma tra						