

Poulies synchrones à couple élevé sans clavette - S3M

Compatible avec le type S3M de Mitsubishi Belting Ltd. et de Bando Chemical Industries Ltd.

Poulies synchrones à couple élevé sans clavette - S3M

Type standard à butée mécanique MechaLock intégrée (avec fonction de centrage)

Compatible avec le type S3M de Mitsubishi Belting Ltd. et de Bando Chemical Industries Ltd.

Pour les courroies de distribution à couple élevé, voir P.1465. Pour les courroies ouvertes, voir P.1476.

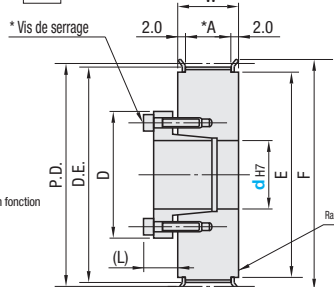


Type	Référence pièce		Matériau			Traitement de surface		
	Largeur de courroie : 10mm A-11 W:15		Poulie	Embase	Manchon	Poulie	Embase	Manchon
	S3M100	S3M150						
HTLA	●	●	EN AW-7075 équiv.	Alliage d'aluminium série 5000	EN 1.1191 équiv.	Anodisé clair	-	-
HTLK	●	●	EN AW-7075 équiv.	Alliage d'aluminium série 5000	EN 1.1191 équiv.	Anodisation dure claire	-	-
HTLN	●	●	EN AW-7075 équiv.	Alliage d'aluminium série 5000	EN 1.1191 équiv.	Placage autocatalytique au nickel	-	-
HTPL	●	●	EN 1.1191 équiv.	EN 1.0330 équiv.	EN 1.1191 équiv.	Revêtement oxydé noir	-	-
HTLG	●	●	EN 1.1191 équiv.	EN 1.0330 équiv.	EN 1.1191 équiv.	Placage autocatalytique au nickel	-	-

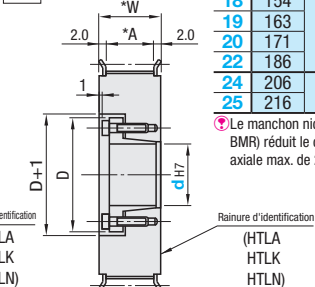
*1. Les matériaux et accessoires ci-dessus peuvent être remplacés par d'autres équivalents à ceux d'origine.
*2. Anodisation claire dure : dureté du film 300HV ~

Forme de poulie

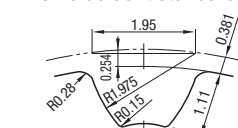
E Forme



F Forme



Profile de dent standard



Les dimensions de la gorge dentée varient légèrement en fonction du nombre de dents.

(Pas : 3.0mm)

Nombre de dents	34	36	40	44	48	50	60	72
P.D.	32.47	34.38	38.20	42.02	45.84	47.75	57.30	68.75
D.E.	31.71	33.62	37.44	41.25	45.07	46.98	56.53	67.99
F	40	40	44	48	50	52	61	74
E	28	28	32	36	38	40	46	58

* Pour la quantité et la taille des vis de serrage, embase installée, voir P.1425.

Les alésages d'arbre peuvent ne pas avoir fait l'objet d'un traitement de surface.

Deux types de manchons sont disponibles : le type standard (manchons ST) et le type court (manchons SH). Voir P.1425.

Tableau 1 : Sélectionnez le diam. de l'alésage de l'arbre									
dh7	Couple max. admissible N · m					D (L)			
	Manchon ST	Manchon SH	Manchon ST	Manchon SH	Manchon SH	6	8	10	12
6	-	5.6	-	22.5	-	-	-	-	-
8	16	8.5	25.5	24.5	-	-	-	-	-
10	39	18	30	29	-	-	-	-	-
11	43	20	31	30	-	-	-	-	-
12	48	23	32	31	-	-	-	-	-
14	73	-	35	-	-	-	-	-	-
15	78	-	36	-	-	-	-	-	-
16	83	-	37	-	-	-	-	-	-
17	88	-	38	-	-	-	-	-	-
18	154	-	43	-	-	-	-	-	-
19	163	-	45	-	-	-	-	-	-
20	171	-	46	-	-	-	-	-	-
22	186	-	48	-	-	-	-	-	-
24	206	-	50	-	-	-	-	-	-
25	216	-	52	-	-	-	-	-	-

Le manchon nickelé autocatalytique (modif. BMC, BMR) réduit le couple admissible et la poussée axiale max. de 20~30%.

Le type HHAA de butée mécanique intégrée en aluminium est environ 65% plus léger que la butée mécanique EN 1.1191 équiv. et, par conséquent, il est adapté aux applications à vitesse de rotation très élevée.

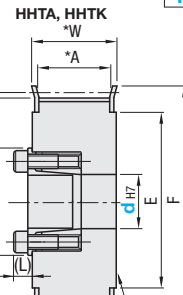
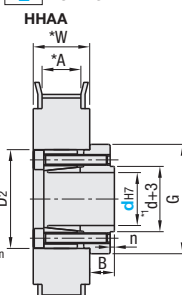


Type	Référence pièce		Matériau			Traitement de surface		
	Largeur de courroie : 10mm A-11 W:15		Poulie	Embase	Butée mécanique MechaLock	Poulie	Embase	Butée mécanique MechaLock
	S3M100	S3M150						
HHAA	●	●	EN AW-2017 équiv.	EN AW-5052 équiv.	EN AW-2014 équiv.	Anodisé clair	-	-
HHTA	●	●	EN AW-7075 équiv.	EN AW-5052 équiv.	EN 1.1191 équiv.	Anodisé clair	-	-
HHTK	●	●	EN AW-7075 équiv.	EN AW-5052 équiv.	EN 1.1191 équiv.	Anodisation dure claire	-	-

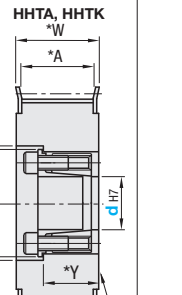
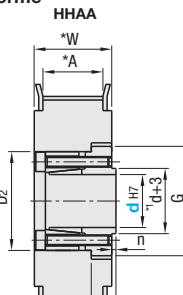
*1. Les matériaux et accessoires ci-dessus peuvent être remplacés par d'autres équivalents à ceux d'origine.
*2. Anodisation claire dure : dureté du film 300HV ~

Forme de poulie

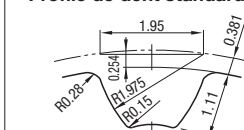
E Forme



F Forme



Profile de dent standard



Les dimensions de la gorge dentée varient légèrement en fonction du nombre de dents.

(Pas : 3.0mm)

Nombre de dents	30	34	36	40	44	48	50	60	72
P.D.	28.65	32.47	34.38	38.20	42.02	45.84	47.75	57.30	68.75
D.E.	27.89	31.71	33.62	37.44	41.25	45.07	46.98	56.53	67.99
F	32	40	40	44	48	50	52	61	74
E	23	28	28	32	36	38	40	46	58

*1. Lorsque d=6, d+2.5 ;
et quand d=15, d+3.5

Les alésages d'arbre peuvent ne pas avoir fait l'objet d'un traitement de surface.

Pour le sertissage de l'embase, voir P.1489.

Référence pièce			Forme de poulie	Gamme dh7 () : Sélectionner le précédent ou le suivant, (-) : Indiquer par incrément de 1mm								Prix unitaire							
Type	Nombre de dents	Type, largeur nominale		Forme E		Forme F		HTLA (x1.0)		HTLK (x1.1)		HTLN (x1.2)		HTPL (x1.0)		HTLG (x1.1)			
				S3M100	S3M150	S3M100	S3M150	S3M100	S3M150	S3M100	S3M150	S3M100	S3M150	S3M100	S3M150	S3M100	S3M150		
				Manchon ST	Manchon ST	Manchon SH	Manchon SH	Forme E	Forme F	Forme E	Forme F	Forme E	Forme F	Forme E	Forme F	Forme E	Forme F		
HTLA HTLK HTLN HTPL HTLG	34	S3M100	E F	8	8	6	6												
	36			8	8	6	6												
	40			A:11	8, 10, 11	8, 10, 11	8	8											
	44			W:15	8, 10~12, 14	8, 10~12, 14	8	8, 10~12											
	48	S3M150		8, 10~12, 14~16	8, 10~12, 14~16	8	8, 10~12												
	50			A:17	8, 10~12, 14~17	8, 10~12, 14~17	8	8, 10~12											
	60			W:21	8, 10~12, 14~19	8, 10~12, 14~19	8	8, 10~12											
	72			8, 10~12, 14~20, 22, 24, 25	8, 10~12, 14~20, 22, 24, 25	8	8, 10~12												



Ordering

Exemple : Référence pièce - Forme de poulie - Diam. de l'alésage de l'arbre
HTPL 60S3M100 - E - 18



Altérations

Exemple : Référence pièce - Forme de poulie - Diam. de l'alésage de l'arbre - (FC, NFC, LFC, RFC, BMC, BMR)
HTLA 60S3M100 - E - 18 - FC59

Modifications	Coupe de l'embase	Bride non sertie	Bride sertie sur un côté	Traitement de surface
Code	FC	NFC	LFC, RFC	BMC, BMR
Spéc.	Réduit l'embase sous l'action de la coupe. FC : incrément de 0,5 mm Aucun traitement de surface appliqué sur le pourtour de l'embase. FC<=(D.E.)+1 FC<F-2 (Code de commande) FC35	L'embase n'est pas installée. (Embase incluse) 	L'embase est installée soit côté manchon (LFC) soit côté opposé (RFC) avant expédition. (Embase 1 pièce incluse) 	Applique un placage autocatalytique au nickel sur un manchon. (Un traitement antirouille est appliqué aux vis.) Le manchon nickelé autocatalytique réduit le couple admissible de 20~30%. BMC : pas de conformité RoHS (Vis : EN 1.7220 équiv. avec traitement Dacrotized) BMR : conformité RoHS (Vis : EN 1.7220 équiv. avec revêtement GeoMet)



Altérations

Exemple : Référence pièce - Forme de poulie - Diam. de l'alésage de l'arbre - (FC, NFC, LFC, RFC, BMC, BMR)
HHTA34S3M150 - F - 6 - BMC

Modification	Coupe de l'embase	Bride non sertie	Bride sertie sur un côté	Traitement de surface
Code	FC	NFC	LFC, RFC	BMC, BMR
Spéc.	Réduit l'embase sous l'action de la coupe. FC : incrément de 0,5 mm Aucun traitement de surface appliqué sur le pourtour de l'embase. FC<=(D.E.)+1 FC<F-2 (Code de commande) FC35	L'embase n'est pas installée. (Embase incluse) 	L'embase est installée soit côté manchon (LFC) soit côté opposé (RFC) avant expédition. (Embase 1 pièce incluse) 	Placage autocatalytique au nickel sur la butée mécanique. (Un traitement antirouille est appliqué aux vis.) Le manchon nickelé autocatalytique réduit le couple admissible de 20~30%. HHAA ne s'applique pas. BMC : pas de conformité RoHS (Vis : EN 1.7220 équiv. avec traitement Dacrotized) BMR : conformité RoHS (Vis : EN 1.7220 équiv. avec revêtement GeoMet)

Pour plus de détails sur la butée mécanique EN 1.1191 équiv., voir P.1491.

Performances de la butée mécanique HHAA en aluminium, poids

dh7	Vis de verrouillage			Poussée axiale admissible (kN)	Poids de la butée mécanique uniquement (g)
	MxL	Qté	Couple de serrage (N · m)		
6	M2.5x12	3	0.9	1.33	8
8	M2.5x14	4	0.9	1.51	11
10	M2.5x14	4	0.9	1.63	12
12	M2.5x15	5	0.9	1.99	17
14	M2.5x15	6	0.9	2.56	19
15	M3x18	4	1.5	3.34	24
16	M3x18	4	1.5	3.34	25