

M = Modulbänder
Bandteilung
S = einteiliges Zahnrad; Z = geteiltes Zahnrad
Anzahl Zähne
Wellengrösse
Wellentyp: Q = quadratisch, R = rund
Material: 6 = POM; 8 = PA

**M 25 S 12 40 Q 6**

### Lieferbare Zahnräder

Typ	Anzahl Zähne	Teilung $\varnothing d_p$		$A_1$		Nabenbreite $B_L$		Quadratische Bohrung Q		$\varnothing$ Rundbohrung R		Standardmaterial
		mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	
S	7	59.4	2.3	25.5	1.00	20	0.79	25	1			POM
S	8	66.7	2.6	29.3	1.15	30	1.18	25		30	1	POM
S	10	82.5	3.3	37.3	1.47	30	1.18	40	1 / 1.5	30	1	POM
S	12	98.6	3.9	45.4	1.79	30	1.18	40	1 / 1.5	30 / 40	1	POM
S	15	122.7	4.8	57.8	2.28	30	1.18	60				POM
S	16	130.8	5.2	61.9	2.44	30	1.18	40	1.5	30		POM
S	18	146.9	5.8	70.1	2.76	30	1.18	40 / 60	1.5	30	1 / 1 1/4	POM
S	20	163.0	6.4	78.3	3.08	30	1.18	40 / 60	1.5	30	1	POM
Z	12	98.6	3.9	45.4	1.79	40	1.57	40	1.5			POM
Z	18	146.9	5.8	70.1	2.76	47	1.85	40 / 60				POM
Z	20	163.0	6.4	78.3	3.08	40	1.57	40				POM

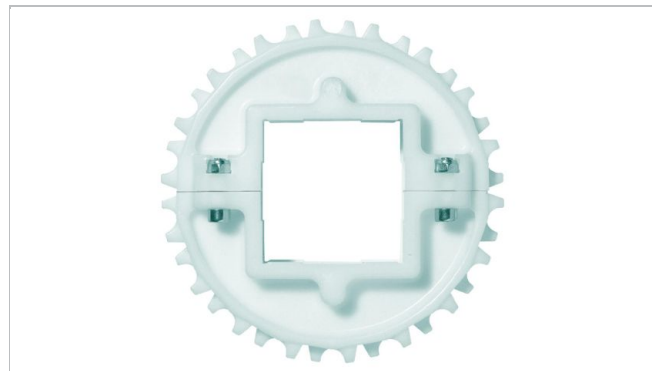
S, Z: Zahnrad (Spitzguss). Andere Zahnräder und Bohrungen sind auf Anfrage lieferbar.

**Passfedernuten** bei runden Bohrungen richten sich für metrische Grössen nach Europäischen Standards, für Zoll-Grössen nach US Standards. Weitere Konstruktions-Richtlinien siehe Kapitel Konstruktionshinweise.

**Andere Materialien** sind auf Anfrage lieferbar.

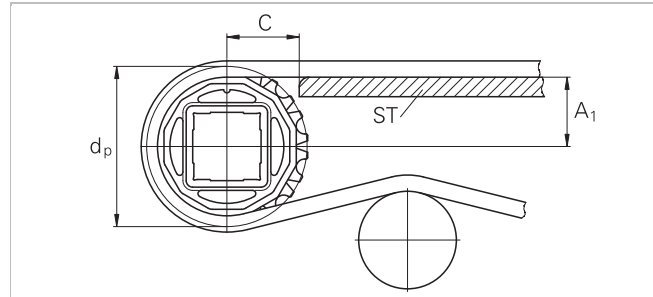
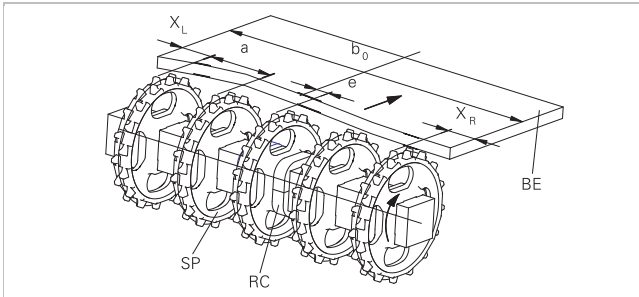


Einteiliges Zahnrad in offener Speichenkonstruktion



Geteiltes Zahnrad

## Zahnradanordnung



**BE** Band  
**RC** Befestigung  
**SP** Zahnrad  
**b<sub>0</sub>** Bandbreite  
**Gleitleisten**

Der Abstand **C** zwischen Zahnradachse und Gleitleiste **ST** muss mindestens 28 mm (1,1") betragen.

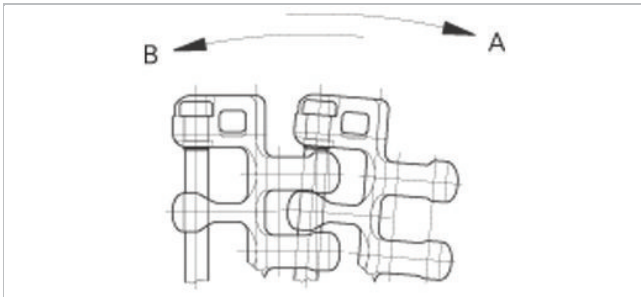
Zwischen Antriebswelle und Umlenkräder bzw. -wellen wird das Band durch eine Gleitunterlage mit länglichen Gleitleisten (SL) aus UHMW-Polyethylen oder einem anderen geeigneten Material gestützt.

## Positionierung de Zahnräder

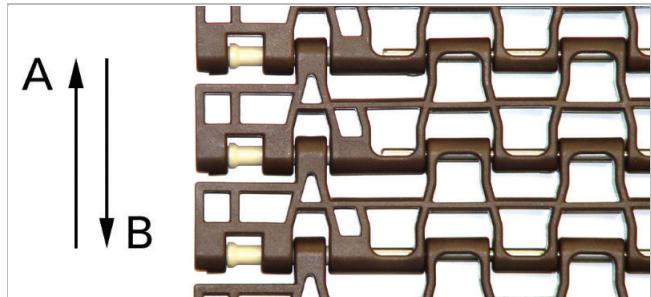
Zur Bestimmung der korrekten Positionierung des mittleren Zahnrads, dividiert man zunächst die Bandbreite durch den Gelenkaugenabstand. Das gerundete Resultat wird entweder eine gerade oder eine ungerade Zahl sein. Basierend auf diesem Wert ist ein Versatz zu wählen oder nicht (siehe folgende Tabelle).

Bandtyp	Zahnradabstand a		Seitlicher Zahnradabstand (minimal) *		Kriterium für die mittlere Zahnrad- position	Ergebnis der Formel (gerundet)	Versatz e	Bemerkungen
	minimal	maximal	X <sub>L</sub>	X <sub>R</sub>				
	mm Zoll	mm Zoll	mm Zoll	mm Zoll	mm Zoll	mm Zoll	Versatz	
Serien M2500  ausgenommen M2540/44 und M2585/86	50 2	100 4	25 1	25 1	b <sub>0</sub> / 16.66 b <sub>0</sub> / 0.66	gerade Zahl (2, 4, 6 ...)	8.3 0.33	Versatz nach links oder rechts
						ungerade Zahl (3, 5, 7 ...)	0 0	kein Versatz
M2540	50 2	117 4.6	21 0.8	29 1.15	b <sub>0</sub> / 16.66 b <sub>0</sub> / 0.66	gerade Zahl (2, 4, 6 ...)	4.2 0.17	nach rechts in Laufrichtung A nach links in Laufrichtung B
						ungerade Zahl (3, 5, 7 ...)	4.2 0.17	nach links in Laufrichtung A nach rechts in Laufrichtung B
M2540 mit Niederhaltetaschen	50 2	117 4.6	54 2.13	62 2.44	b <sub>0</sub> / 16.66 b <sub>0</sub> / 0.66	gerade Zahl (2, 4, 6 ...)	4.2 0.17	nach rechts in Laufrichtung A nach links in Laufrichtung B
						ungerade Zahl (3, 5, 7 ...)	4.2 0.17	nach links in Laufrichtung A nach rechts in Laufrichtung B
M2540 MTW "mold to width" und im Ziegelverbund	50 2	117 4.6	41 1.6	49 1.93	b <sub>0</sub> / 16.66 b <sub>0</sub> / 0.66	gerade Zahl (2, 4, 6 ...)	4.2 0.17	nach rechts in Laufrichtung A nach links in Laufrichtung B
						ungerade Zahl (3, 5, 7 ...)	4.2 0.17	nach links in Laufrichtung A nach rechts in Laufrichtung B
M2544	50 2	117 4.6	33 1.3	42 1.65	b <sub>0</sub> / 16.66 b <sub>0</sub> / 0.66	gerade Zahl (2, 4, 6 ...)	4.2 0.17	nach rechts in Laufrichtung A nach links in Laufrichtung B
						ungerade Zahl (3, 5, 7 ...)	4.2 0.17	nach links in Laufrichtung A nach rechts in Laufrichtung B
M2585-P0 M2586	67 2.66	135 5.3	42 1.65	59 2.32	b <sub>0</sub> / 33.8 b <sub>0</sub> / 1.33	gerade Zahl (2, 4, 6 ...)	8.3 0.33	nach rechts in Laufrichtung A nach links in Laufrichtung B
						ungerade Zahl (3, 5, 7 ...)	8.3 0.33	nach links in Laufrichtung A nach rechts in Laufrichtung B
M2585-S0	67 2.66	135 5.3	76 3	59 2.32	b <sub>0</sub> / 33.8 b <sub>0</sub> / 1.33	gerade Zahl (2, 4, 6 ...)	8.3 0.33	nach rechts in Laufrichtung A nach links in Laufrichtung B
						ungerade Zahl (3, 5, 7 ...)	8.3 0.33	nach links in Laufrichtung A nach rechts in Laufrichtung B

\* X<sub>L</sub> und X<sub>R</sub> beziehen sich auf die Laufrichtung A und umgekehrt auf die Laufrichtung B.



M2540, linker Rand X<sub>L</sub> (M2544 ähnlich)



M2585-S0, linker Rand X<sub>L</sub> (M2585-P0, M2586 ähnlich)

**Anzahl der Zahnräder und Gleitleisten für gerade**

**Bänder**

(Ausnahmen: M2585 / 86: siehe separate Tabelle)

Standardbandbreite (nominal)		Anzahl Zahnräder pro Welle		Anzahl Gleitleisten	
mm	Zoll	Mindestanzahl		Transportseite (oben)	Bandrückführung (unten)
150	6	2		2	2
200	8	2		2	2
250	10	3		3	2
300	12	3		3	2
350	14	3		4	3
400	16	3		4	3
450	18	5		4	3
500	20	5		5	3
550	22	5		5	3
600	24	5		5	3
700	28	7		6	4
800	32	7		7	4
900	36	9		7	4
1000	40	9		8	5
1100	43	11		8	5
1200	47	11		9	5
1300	51	13		10	6
1400	55	13		10	6
1600	63	15		11	6
1800	71	17		12	7
2000	79	19		13	7

Die Anzahl der Zahnräder hängt von der Bandlast ab und kann unterschiedlich für die Antriebswelle und Umlenkwellen sein. Eine genaue Berechnung liefert das Berechnungsprogramm LINK-SeleCalc.

**Anzahl der Zahnräder und Gleitleisten für die Kurvenbänder M2540, M2544**

Standardbandbreite (nominal)		Anzahl Zahnräder pro Welle	Anzahl Gleitleisten	
mm	Zoll	Mindestanzahl	Transportseite (oben)	Bandrückführung (unten)
150	6	2	2	2
200	8	2	2	2
250	10	2	3	2
300	12	3	3	2
350	14	3	3	3
400	16	3	3	3
450	18	3	3	3
500	20	3	4	3
550	22	5	4	3
600	24	5	4	3
700	28	5	5	4
800	32	7	5	4
900	36	7	5	4
1000	40	9	6	5
1100	43	9	6	5
1200	47	9	7	5

Die Anzahl der Zahnräder hängt von der Bandlast ab und kann unterschiedlich für die Antriebswelle und Umlenkswelle sein. Eine genaue Berechnung liefert das Berechnungsprogramm LINK-SeleCalc.

**Anzahl der Zahnräder und Gleitleisten für die Kurvenbänder M2540 and M2544 mit Niederhaltetaschen**

Standardbandbreite (nominal)		Anzahl Zahnräder pro Welle	Anzahl Gleitleisten	
mm	Zoll	Mindestanzahl	Transportseite (oben)	Bandrückführung (unten)
150	6	1	2	2
200	8	2	2	2
250	10	2	3	2
300	12	2	3	2
350	14	3	3	3
400	16	3	3	3
450	18	3	3	3
500	20	3	4	3
550	22	3	4	3
600	24	5	4	3
700	28	5	5	4
800	32	5	5	4
900	36	7	5	4
1000	40	9	6	5
1100	43	9	6	5
1200	47	9	7	5

Die Anzahl der Zahnräder hängt von der Bandlast ab und kann unterschiedlich für die Antriebswelle und Umlenkswelle sein. Eine genaue Berechnung liefert das Berechnungsprogramm LINK-SeleCalc.  
For calculation of correct sprocket number please use LINK-SeleCalc.

### Anzahl der Zahnräder und Gleitleisten für das Radiusband M2540 Radius Flush Grid 1" MTW (MTW und im Ziegelverbund-Muster)

Standardbandbreite (nominal)		Anzahl Zahnräder pro Welle	Anzahl Gleitleisten	
mm	Zoll	Mindestanzahl	Transportseite (oben)	Bandrückführung (unten)
206	8.11	2	2	2
256	10.08	2	3	2
306*	12.05	3	3	2
406	16	3	3	3
506	19.9	5	4	3
606	23.85	5	4	3

\* Das Band ist auf die Standard-Bandbreite 306 mm (12.05") hergestellt (MTW, ungeschnitten). Bei allen anderen Bandbreiten sind die Module geschnitten.

### Anzahl der Zahnräder und Gleitleisten für M2585, M2586

Standardbandbreite (nominal)		Anzahl Zahnräder pro Welle	Anzahl Gleitleisten	
mm	Zoll	Mindestanzahl	Transportseite (oben)	Bandrückführung (unten)
305	12	2	2	2
508	20	3	3	2
711	28	5	4	2
914	36	7	6	3
1117	44	7	8	3
1319	52	9	10	4
1522	60	11	10	4
1725	68	13	12	7
1928	76	13	12	7
2131	84	15	13	8
2333	92	17	16	8
2536	100	19	18	9

Die Anzahl der Zahnräder hängt von der Bandlast ab und kann unterschiedlich für die Antriebswelle und Umlenkwellen sein. Eine genaue Berechnung liefert das Berechnungsprogramm LINK-SeleCalc.

#### Haftungsausschluss

#### Haftungsausschluss in Bezug auf Produktanwendungen sowie Produkteblätter und sonstige Angaben zu den Produkten (gültig für SÄMTLICHE Habasit Produkte)

Diese Haftungsausschlussklärung erfolgt seitens Habasit und ihrer Tochtergesellschaften, Geschäftsführer, Angestellten, Beauftragten und Vertragspartner (nachstehend gemeinsam "HABASIT") in Bezug auf die untenstehend erwähnten Produkte (nachstehend "Produkte"). ALLE SICHERHEITSHINWEISE SIND MIT GEBÜHRENDER SORGFALT ZU LESEN UND DIE EMPFOHLENE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN SIND ZWINGEND EINZUHALTEN! Berücksichtigen Sie bitte nebst den hier erwähnten Sicherheitsvorschriften auch die im Habasit-Katalog sowie in den Installations- und Bedienungsanleitungen enthaltenen Sicherheitsvorschriften. Sämtliche Angaben / Informationen über die Anwendung, Nutzung und Leistungsmerkmale der Produkte stellen einzig Empfehlungen dar. Diese sind mit gebotener Sorgfalt und Vorsicht erstellt worden, erfolgen aber ohne jegliche Zusicherungen und/oder Garantien irgendeiner Art in Bezug auf ihre Vollständigkeit, Richtigkeit oder Tauglichkeit für einen bestimmten Zweck. Die hiernach zur Verfügung gestellten Daten basieren auf Laboranwendungen mit kleiner Testausrüstung unter Standardbedingungen und entsprechen nicht zwingend den Produktionsbedingungen bei industrieller Anwendung. Neue Erkenntnisse und Erfahrungen können kurzfristig und ohne Vorankündigung zu Neubeurteilungen und Änderungen führen.

UNTER VORBEHALT AUSDRÜCKLICHER ANDERWEITIGER ZUSICHERUNGEN UND/ODER GARANTIE VON HABASIT, WELCHE AUSSCHLIESSLICH UND ANSTELLE JEGLICHER ANDERER AUSDRÜCKLICHER ODER STILLSCHWEIGENDEN ZUSICHERUNGEN UND/ODER GARANTIE ERFOLGEN, WERDEN DIE PRODUKTE "WIE BESCHAFFEN" GELIEFERT. SOWEIT GESETZLICH ZULÄSSIG, SCHLIESST HABASIT JEDE WEITERE AUSDRÜCKLICHE ODER STILLSCHWEIGENDE HAFTUNG UND/ODER GEWAHRLEISTUNG AUS, EINSCHLIESSLICH (ABER NICHT BESCHRÄNKT AUF) IMPLIZITE ZUSICHERUNGEN UND/ODER GARANTIE BEZÜGLICH GEBRAUCHSTAUGLICHKEIT, TAUGLICHKEIT FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK, FREIHEIT VON SCHUTZRECHTEN DRITTER ODER ZUSICHERUNGEN UND/ODER GARANTIE, DIE AUS USANZ, BISHERIGEN NUTZUNGEN ODER HANDELSGEPFLOGENHEITEN ABGELEITET WERDEN. DA HABASIT KEINEN EINFLUSS AUF DIE KONKRETE INDUSTRIELLEN ANWENDUNGSBEDINGUNGEN HAT, WIRD KEINERLEI HAFTUNG UND/ODER GEWAHRLEISTUNG FÜR DIE ZWECKEIGNUNG SOWIE DIE EINSAZ- UND VERARBEITUNGSFÄHIGKEIT DER PRODUKTE, EINSCHLIESSLICH ANGABEN ZU VERARBEITUNGSERGEBNISSEN UND LEISTUNGEN, ÜBERNOMMEN.