

ATEF - Fertigungsprogramm

Stand 01/2020

Zahnriemenscheiben

Profile

◆ K 1,5			
◆ K7			
◆ T 2	Normal- u. SE-Lücke		
◆ T 2,5	Normal-, SE- u. 0-Lücke		
◆ T 5	Normal-, SE- u. 0-Lücke	(1)	
◆ T 10	Normal-, SE- u. 0-Lücke	(1)	
◆ T 20	Normal-, SE- u. 0-Lücke	(1)	
◆ AT 3	Normal- u. 0-Lücke		
◆ AT 5	Normal-, SE- u. 0-Lücke	(1)	
◆ AT 10	Normal-, SE- u. 0-Lücke	(1)	
◆ AT 20	Normal- u. 0-Lücke	(1)	
◆ ATP 10			
◆ HTD 3	(3 M)		
◆ HTD 5	(5 M)		
◆ HTD 8	(8 M)		
◆ HTD 14	(14 M)		
◆ GT2 MR	(Gates – Power Grip)		
◆ GT3 MR	(Gates – Power Grip)		
◆ GT5 MR	(Gates – Power Grip)		
◆ S3M	(Super-Torque)		
◆ S5M	(Super-Torque)		
◆ S8M	(Super-Torque)		
◆ MXL	(0,08“)		
◆ XL	(1/5“)	(2)	
◆ L	(3/8“)	(2)	
◆ H	(1/2“)	(2)	

(Modulverzahnungen auf Anfrage)

(1) auch als Spurzahnscheiben

(2) ISO 5294 3.1 (Evolventen-Zähne)

ATEF - Fertigungsprogramm

Stand 01/2020

Zahnriemenscheiben

Abmessungen (abhängig von Profil / Zähnezahl)

- | | |
|--------------------------------------|--------|
| ◆ kleinster verzahnbarer Durchmesser | 7 mm |
| ◆ größter verzahnbarer Durchmesser | 300 mm |
| ◆ maximale Verzahnungslänge | 300 mm |
| ◆ minimaler Bohrungsdurchmesser | 3 mm |

Andere Abmessungen auf Anfrage.

Standard Synchronscheiben

- ◆ siehe Liste „Synchronscheiben Lagerprogramm“

Synchronwellen

- ◆ siehe Mulco Katalog

Umarbeitung von Synchronscheiben aus dem Lagerprogramm

- ◆ Umarbeitung nach Kundenangabe

Befestigungselement Boqa (ehem. ATEF-X)

- ◆ siehe Produktinformation / Produktprogramm boqa (www.atef.de)

Spann-/Umlenkrollen

- ◆ Ausführung nach Mulco Lagerprogramm
- ◆ Sonderausführungen auf Anfrage

ATEF - Fertigungsprogramm

Stand 01/2020

Lohnfertigung nach Kundenangabe * (Zeichnung)

CNC – Drehen (Radkörper, Spannrollen, ...)

- ◆ drehen bis \varnothing 300 mm (andere Abmessungen auf Anfrage)
- ◆ Bearbeitung mit angetriebenen Werkzeugen

Nuten / Innenprofile

Herstellung sämtlicher Nuten und Profile nach Zeichnung

Bohr- / Fräsarbeiten

werden durch uns auf modernsten CNC-Bearbeitungsanlagen, in höchster Qualität ausgeführt

Schleifen / Hartdrehen

Innen- und Außenbearbeitung ihrer Radkörper mit modernsten Fertigungsverfahren

Oberflächenveredelung

- ◆ Beschichtungen in allen gängigen Verfahren über zuverlässige Spezialbetriebe

Verbindungstechnik

Laserschweißen und Alu-Hartlöten für ihre Verbindungsprobleme

Laserbeschriften

* teilweise mit Unterstützung namhafter Partnerbetriebe