

Antriebs Elemente
Schmalkeilriemenscheiben
 Maße Werkstoff

DIN
2211
 Teil 1

Driving components; grooved pulleys for narrow V-belts; dimensions; materials

Ersatz für Ausgabe 08.82

Zusammenhang mit der von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen Internationalen Norm ISO 4183 — 1980, siehe Erläuterungen.

Maße in mm

1 Anwendungsbereich

Diese Norm behandelt Schmalkeilriemenscheiben für den Maschinenbau. Keilriemenscheiben nach dieser Norm gelten für Schmalkeilriemen nach DIN 7753 Teil 1. Sie sind auch für Keilriemen nach DIN 2215 und DIN 2216 verwendbar (siehe Tabelle 1).

2 Maße, Bezeichnung

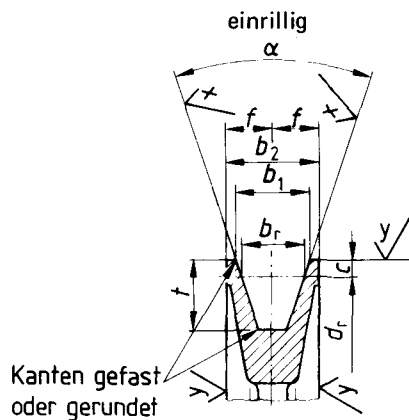
Die Schmalkeilriemenscheiben brauchen der bildlichen Darstellung nicht zu entsprechen; nur die angegebenen Maße sind einzuhalten.

Allgemeintoleranzen: DIN 7168 — m

Für Nabenlänge l : + IT 14 nach DIN 7151, unteres Abmaß 0

Kranzformen

$$\sqrt{\left(\sqrt{R_z 25} \sqrt{R_z 100} \right)}$$



Lauftoleranzen
 siehe Bild 2.

$$\begin{aligned} x &= \sqrt{R_z 25} \\ y &= \sqrt{R_z 100} \end{aligned}$$

Bild 1.

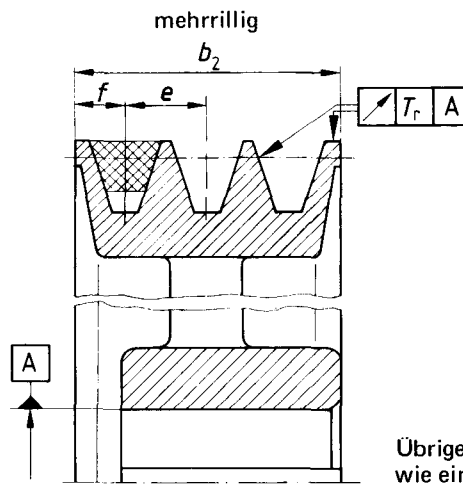


Bild 2.

Übrige Maße und Angaben
 wie einrillige Kranzform

Fortsetzung Seite 2 bis 10

Normenausschuß Antriebstechnik (NAN) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.
 Normenausschuß Kautschuktechnik (FAKAU) im DIN

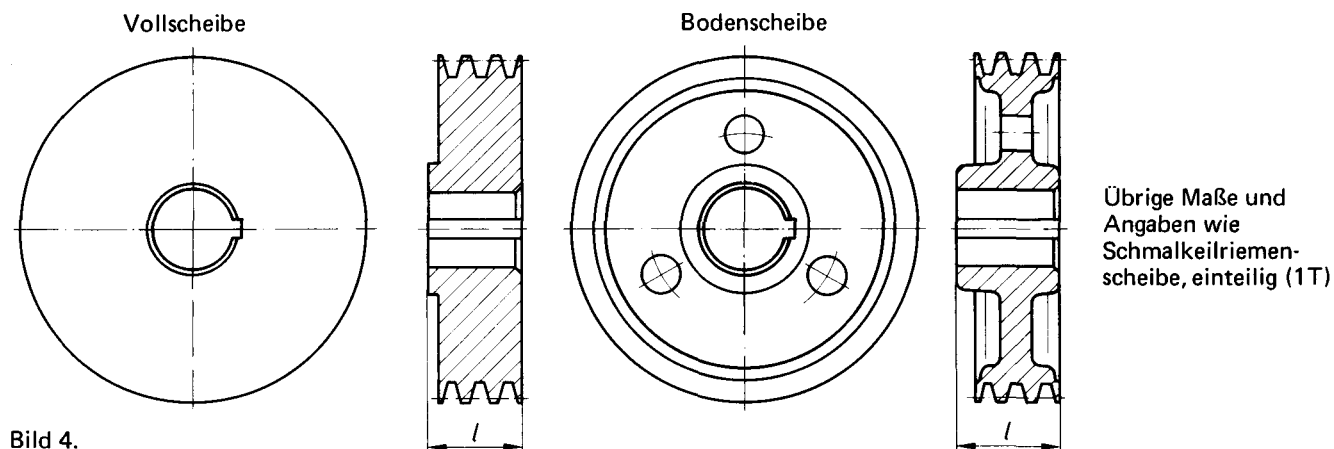
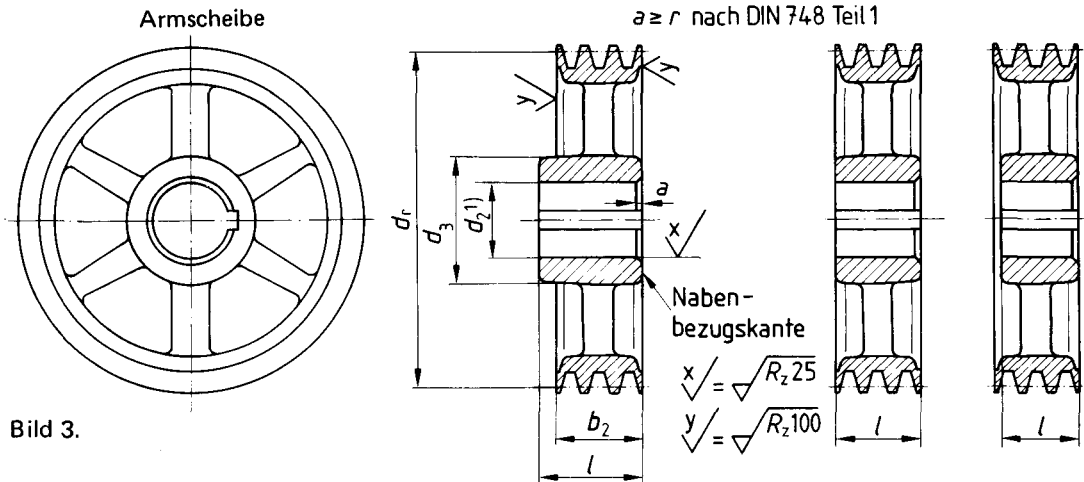
Schmalkeilriemenscheibe, einteilig (1T)

Stellung der Nabe zum Kranz immer einseitig bündig

Toleranzfelder für Nabenbohrung:

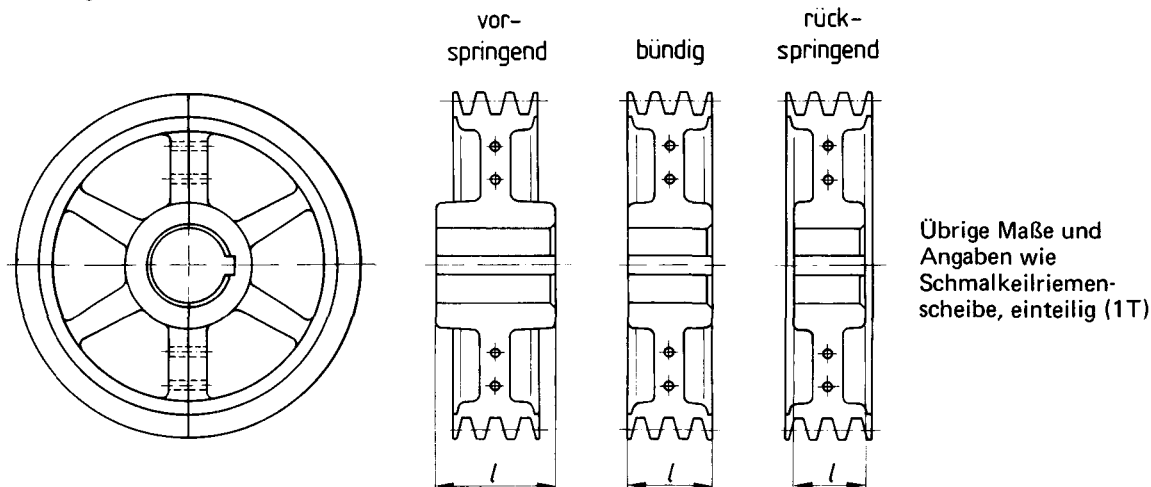
- H7 für einteilige (1T) Schmalkeilriemenscheiben
- U7 für zweiteilige (2T) Schmalkeilriemenscheiben

Andere Toleranzfelder nach Vereinbarung



Schmalkeilriemenscheibe, zweiteilig (2T)

Stellung der Nabe zum Kranz immer symmetrisch



Bezeichnung einer Schmalkeilriemenscheibe von Profil SPC, einteilig (1T), mit Richtdurchmesser $d_x = 500$ mm, Rillenanzahl $z = 8$, Nabenbohrung $d_2 = 90$ mm ¹⁾ mit Paßfedernut (PN) nach DIN 6885 Teil 1:

Scheibe DIN 2211 – SPC – 1T 500 × 8 × 90 PN

¹⁾ Das gewünschte Nennmaß für d_2 ist in der Bezeichnung anzugeben.

Tabelle 1.

Schmalkeilriemen- profile nach		DIN 7753 Teil 1	ISO-Kurzzeichen	SPZ	SPA	SPB	SPC
Keilriemenprofile nach	DIN 2215	Kurzzeichen	10	13	17	22	
	DIN 2216	Kurzzeichen	10	13	17	22	
Richtbreite		b_r 2)	8,5	11	14	19	
		$b_1 \approx$	9,7	12,7	16,3	22	
		c 3)	2	2,8	3,5	4,8	
Nabendurchmesser		d_3	$\approx (1,8 \text{ bis } 1,6) \cdot d_2$				
Rillenabstand		e 3), 4)	$12 \pm 0,3$	$15 \pm 0,3$	$19 \pm 0,4$	$25,5 \pm 0,5$	
		f 3), 7)	$8 \pm 0,6$	$10 \pm 0,6$	$12,5 \pm 0,8$	17 ± 1	
Rillentiefe		t 3)	$11^{+0,6}_0$	$13,8^{+0,6}_0$	$17,5^{+0,6}_0$	$23,8^{+0,6}_0$	
α 34°	für Richtdurchmesser d_r 5)		≤ 80	≤ 118	≤ 190	≤ 315	
38°			> 80	> 118	> 190	> 315	
Zulässige Abweichung für $\alpha = 34^\circ$ und 38°			$\pm 1^\circ$	$\pm 1^\circ$	$\pm 1^\circ$	$\pm 30'$	
Kranzbreite b_2 7) $= (z - 1) e + 2 f$	für Rillenzahl z	1	16	20	25	34 6)	
		2	28	35	44	59,5 6)	
		3	40	50	63	85	
		4	52	65	82	110,5	
		5	64	80	101	136	
		6	76	95	120	161,5	
		7	88	110	139	187	
		8	100	125	158	212,5	
		9	112	140	177	238	
		10	124	155	196	263,5	
		11	136	170	215	289	
		12	148	185	234	314,5	

2) Die Richtbreite b_r ist die Bezugsgröße für die Normung des Profils der Scheibenrille. Sie liegt im Regelfall in Höhe der Wirkzone des Keilriemens, für welchen die Scheibenrille vorzugsweise bestimmt ist. Die Richtbreite wurde bisher Wirkbreite genannt (siehe Erläuterungen).

3) In Anlehnung an die Beschlüsse des ISO/TC 41 errechnet: $c \approx 0,25 b_r$, $e \approx 1,35 b_r$, $f \approx 0,9 b_r$, $t \approx 1,25 b_r$

4) Die zulässige Abweichung des Rillenabstandes nicht aufeinanderfolgender Rillen beträgt das Doppelte der für e angegebenen Werte. Für Blechscheiben und deren Gegenscheiben sowie in Sonderfällen kann e bis zu 3 mm größer sein.

5) Der Richtdurchmesser d_r ist der zur Richtbreite b_r gehörende Durchmesser; er ist für die Berechnung des Übersetzungsverhältnisses maßgebend. Der Richtdurchmesser wurde bisher Wirkdurchmesser genannt (siehe Erläuterungen).

6) Keine Nabenabmessungen festgelegt

7) Für Blechscheiben und deren Gegenscheiben sowie in Sonderfällen können sich für b_2 und f andere Werte ergeben als in Tabelle 1.

Tabelle 2. Richtdurchmesser

Riemen- profile nach	DIN 7753 Teil 1		SPZ		SPA		SPB		SPC		Richtdurchmesser d_r		Rundlauf- und Planlauf- toleranz 8) T_r
	DIN 2215												
	DIN 2216										min.	max.	
Richtdurchmesser d_r 5)		50				13		17		22	49,6	50,4	0,2
		56									55,6	56,4	
	63	63									62,5	63,5	
	71	71			71						70,4	71,6	
		80			80						79,4	80,6	
		90		90	90						89,3	90,7	
		100			100						99,2	100,8	0,3
		112			112		112				111,1	112,9	
					118		(118)				117	119	
		125			125		125				124	126	
					132		(132)				131	133	
		140			140		140				138,9	141,1	
		150			150		150				148,8	151,2	0,4
		160			160		160				158,7	161,3	
		180			180		180		180		178,6	181,4	
					190		190		190		188,5	191,5	
		200			200		200		200		198,4	201,6	
									212		210,3	213,7	
		224			224		224		224		222,2	225,8	0,5
					236		236		236		234,1	237,9	
		250			250		250		250		248	252	
		280			280		280		280		277,8	282,2	
		300			300		300		300		297,6	302,4	
		315			315		315		315		312,5	317,5	
		355			355		355		355		352,2	357,8	0,6
		400			400		400		400		396,8	403,2	
		450			450		450		450		446,4	453,6	
		500			500		500		500		496	504	
					560		560		560		555,5	564,5	
					630		630		630		625	635	
							710		710		704,3	715,7	0,8
							800		800		793,6	806,4	
									900		892,8	907,2	
									1000		992	1008	
									1120		1111	1129	
									1250		1240	1260	1,0
									1400		1388,8	1411,2	
									1600		1587,2	1612,8	
									1800		1785,6	1814,4	
									2000		1984	2016	
													1,2
Differenz der Richtdurchmesser der Rillen untereinander 9)			0,4						0,6		—		

Fettgedruckte Richtdurchmesser bevorzugen. Eingeklammerte Werte sind möglichst zu vermeiden.

Die Richtdurchmesser d_r sind nach Tabelle 2 zu wählen, Richtdurchmesser über 2000 mm sind der Normzahlreihe R 20 zu entnehmen.

Der Richtdurchmesser der Scheiben ist mit Rücksicht auf die Lebensdauer des Riemens möglichst groß zu wählen; jedoch sollte die Riemen-geschwindigkeit von $v = 40$ m/s für Schmalkeilriemen und $v = 30$ m/s für Keilriemen nicht überschritten werden, weil die Riemen bei diesen Geschwindigkeiten ihre optimale Leistungsübertragung erreichen.

5) Siehe Seite 3

8) Zu messen mit Meßuhr bei Aufnahme der Schmalkeilriemenscheibe in der Bohrung:

Rundlauf-toleranz am Außendurchmesser

Planlauf-toleranz an der Flanke in Höhe des Richtdurchmessers

9) Prüfung der Rillen nach DIN 2211 Teil 2

Tabelle 3. Kranzbreiten b_2 , Nabenmaße $d_{2 \max}$ und l für Schmalkeilriemenprofil SPZ und Keilriemenprofil 10

Rillenanzahl z	1		2		3		4		5	
Kranzbreite b_2	16		28		40		52		64	
Richtdurchmesser d_r Schmalkeilriemenscheibe 1T	d_2 max.	l	d_2 max.	l	d_2 max.	l	d_2 max.	l	d_2 max.	l
50	20	28	20	35	20	40	20	52		
56	20	28	25	35	25	40	25	52		
63	25	28	25	35	25	40	25	52		
71	25	28	25	35	30	40	30	52		
80	25	28	30	35	38	40	38	52		
90	25	28	30	35	38	40	38	52		
100	28	28	30	35	38	40	38	52		
112	28	28	30	35	38	40	42	52		
125	28	28	30	35	38	40	42	52		
140	28	28	38	40	38	40	42	52	42	52
150	28	28	38	40	38	40	42	52	42	52
160	32	32	38	40	42	45	42	52	48	60
180	32	32	38	40	42	45	48	52	48	60
200	32	32	38	40	42	45	48	52	48	60
224	32	32	38	40	42	45	48	52	48	60
250	32	32	38	40	42	45	48	52	50	60
280			42	45	48	50	48	52	55	60
300			42	45	48	50	48	52	55	60
315			42	45	48	50	55	55	55	60
355			42	45	48	50	55	55	55	60
400			48	50	48	50	55	55	55	60
450					55	55	55	60	55	64
500					55	55	55	60	60	64

Tabelle 4. Kranzbreiten b_2 , Nabenmaße $d_{2\max}$ und l für Schmalkeilriemenprofil SPA und Keilriemenprofil 13

Rillenanzahl z	1		2		3		4		5	
Kranzbreite b_2	20		35		50		65		80	
Richtdurchmesser d_r Schmalkeilriemenscheibe 1T	d_2 max.	l	d_2 max.	l	d_2 max.	l	d_2 max.	l	d_2 max.	l
71	25	35	28	45	32	50	32	65	32	80
80	28	35	32	45	38	50	38	65	38	80
90	28	35	32	45	38	50	42	65	42	80
100	28	35	32	45	38	50	42	50	42	50
112	28	35	38	45	38	50	42	50	42	50
118	32	35	38	45	42	50	42	50	48	50
125	32	35	38	45	42	50	42	50	48	50
132	32	35	38	45	42	50	42	50	48	50
140	32	35	38	45	42	50	42	50	48	50
150	38	40	38	45	42	50	42	50	48	50
160	38	40	38	45	42	50	48	50	48	50
180	38	40	42	50	42	50	48	60	48	65
190	38	40	42	50	42	50	48	60	48	65
200	38	40	42	50	48	50	55	60	55	65
224	38	40	42	50	48	50	55	60	55	65
236	38	40	42	50	48	50	55	60	55	65
250	42	50	48	50	48	50	55	60	60	65
280			48	50	48	50	55	60	60	65
300			48	50	55	60	55	60	60	70
315			48	50	55	60	55	60	60	70
355			55	60	55	60	55	60	60	70
400			55	60	60	65	60	65	60	70
450			55	60	60	65	65	70	65	70
500			55	60	60	65	65	70	65	70
560					60	65	65	70	65	70
630					60	65	65	70	70	75

Tabelle 5. Kranzbreiten b_2 , Nabenmaße $d_{2 \max}$ und l für Schmalkeilriemenprofil SPB und Keilriemenprofil 17

Rillenanzahl z	1		2		3		4		5		6	
Kranzbreite b_2	25		44		63		82		101		120	
Richtdurchmesser d_r Schmalkeilriemenscheibe 1T	d_2 max.	l	d_2 max.	l	d_2 max.	l	d_2 max.	l	d_2 max.	l	d_2 max.	l
112	32	35	38	55	38	50	42	50	42	50	42	60
125	32	35	38	55	42	50	42	50	42	50	48	60
140	32	35	38	55	42	50	42	50	48	60	48	60
150	32	40	38	55	42	50	42	50	48	60	48	60
160	38	40	42	55	48	50	48	60	48	60	55	65
180	38	40	42	50	48	50	48	60	55	70	60	70
200	38	40	42	50	48	50	50	60	55	70	60	80
224	42	45	48	50	50	50	55	60	60	70	65	80
236	42	45	48	50	50	50	55	60	60	70	65	80
250	42	45	48	50	55	60	60	65	65	75	65	80
280			48	50	55	60	60	65	65	75	65	80
300			48	50	55	60	60	65	65	75	70	85
315			55	60	55	60	60	65	65	75	75	90
355			55	60	55	60	60	65	65	75	75	90
400			55	60	60	65	65	75	70	85	75	100
450			55	60	60	65	65	75	70	85	75	100
500			60	65	65	75	70	85	75	90	80	105
560					65	75	70	85	75	90	80	105
630					65	75	75	90	80	105	90	115
710					70	85	75	90	80	105	90	115
800					75	90	80	105	90	115	100	125

Tabelle 6. Kranzbreiten b_2 , Nebenmaße $d_{2\max}$ und l für Schmalkeilriemenprofil SPC und Keilriemenprofil 22

Rillenzahl z		3		4		5		6		7		8		9		10		11		12	
Kranzbreite b_2		85		110,5		136		161,5		187		212,5		238		263,5		289		314,5	
Richtdurchmesser d_r		d_2	l	d_2	l	d_2	l	d_2	l	d_2	l	d_2	l	d_2	l	d_2	l	d_2	l	d_2	l
Schmalkeilriemenscheibe		d_2	l	d_2	l	d_2	l	d_2	l	d_2	l	d_2	l	d_2	l	d_2	l	d_2	l	d_2	l
1T	2T	max.		max.		max.		max.		max.		max.		max.		max.		max.		max.	
180		55	70	55	70	60	70	65	80	70	90	70	90	75	100	75	110	80	120	85	140
190		55	70	55	70	60	70	65	80	70	90	70	90	75	100	75	110	80	120	85	140
200		55	70	60	70	65	80	70	90	75	100	75	100	80	110	80	120	85	120	90	140
212		55	70	60	70	65	80	70	90	75	100	75	100	80	110	80	120	85	120	90	140
224		60	70	65	80	70	90	75	100	80	100	85	110	85	120	90	140	95	140	100	160
236		60	70	65	80	70	90	75	100	80	100	85	110	85	120	90	140	95	140	100	160
250		65	80	70	90	75	100	80	100	80	100	85	110	90	120	90	140	95	140	100	160
280		70	90	75	100	75	100	80	100	85	110	90	120	90	120	95	140	95	140	100	160
300		70	90	75	100	75	100	80	100	85	110	90	120	90	120	95	140	95	140	100	160
315		70	90	75	100	80	100	85	110	90	120	95	120	95	120	100	140	100	160	105	160
355		75	100	80	100	85	110	90	120	95	120	100	140	100	140	105	140	105	160	110	160
400		75	100	85	110	90	120	95	120	95	120	100	140	105	140	110	160	110	160	115	160
450		80	100	85	110	95	120	100	140	100	140	105	140	110	160	110	160	115	160	120	180
500		85	110	90	120	100	140	100	140	105	140	110	160	115	160	115	160	120	180	125	180
	500																				
560		90	120	95	120	100	140	105	140	110	140	115	160	115	160	120	180	125	180	130	200
	560																				
630		90	120	100	140	105	140	110	160	115	160	120	180	120	180	125	180	130	200	130	200
	630																				
710		95	120	100	140	105	140	110	160	120	180	120	180	125	180	130	200	130	200	135	220
	710																				
800		95	120	105	140	110	160	115	160	120	180	125	180	130	200	135	220	135	220	140	220
	800																				
900		100	140	110	160	115	160	120	180	125	180	130	200	135	220	140	220	140	220	145	240
	900																				
1000		100	140	110	160	120	180	125	180	130	200	135	220	140	220	145	240	145	240	150	240
	1000																				
1120				115	160	120	180	130	200	135	220	140	220	145	240	150	240	150	240	155	240
	1120																				
1250				120	180	125	180	130	200	140	220	145	240	150	240	155	240	155	240	160	270
	1250																				
1400						130	200	135	220	140	220	150	240	155	240	160	270	160	270	170	270
	1400																				
1600						135	220	140	220	145	240	155	240	160	270	160	270	170	270	170	270
	1600																				
1800						140	220	145	240	150	240	160	270	160	270	170	270	180	300	180	300
	1800																				
2000						140	220	150	240	155	240	160	270	170	270	180	300	180	300	180	300
	2000																				

3 Werkstoff

GG-20 nach DIN 1691. Andere Werkstoffe nach Vereinbarung.

4 Ausführung

Voll-, Boden- oder Armscheiben nach Wahl des Herstellers.

Bei einteiligen (1T) Schmalkeilriemenscheiben **ist die Nabe zum Kranz einseitig bündig** (Nabenbezugskante) angeordnet, d. h. je eine Stirnfläche von Kranz und Nabe liegen in einer Ebene. Die andere Stirnfläche der Nabe liegt rückspringend, bündig oder vorspringend zur anderen Stirnfläche des Kranzes.

Bei zweiteiligen (2T) Schmalkeilriemenscheiben **sind die Naben immer symmetrisch zum Kranz angeordnet**, auf beiden Seiten entweder „bündig“ oder „rückspringend“ oder „vorspringend“ (siehe Bild).

Nut:

PN Paßfedernut nach DIN 6885 Teil 1, hohe Form (bei 2T-Schmalkeilriemenscheiben ist die Paßfedernut um 90° gegen die Teilfuge versetzt).

PN mit Gewindestift (Stellschraube) nach Vereinbarung

KN Keilnut nach DIN 6886 (bei 2T-Schmalkeilriemenscheiben ist die Keilnut auf der Teilfuge angeordnet).

Lage der tiefsten Stelle der Keilnut nach Vereinbarung

Auswuchten:

Allgemein: In einer Ebene, Gütestufe Q 16 nach VDI 2060

für $d_r > 400$ mm bei $v = 30$ m/s oder

für $d_r \leq 400$ mm bei $n = 1500$ 1/min.

Die Auswuchtung wird ohne Nut auf glattem Wuchtdorn vorgenommen.

nach Vereinbarung: Auswuchten nach VDI 2060, mit Nut ohne Paßfeder, und/oder in zwei Ebenen

Empfehlung: In zwei Ebenen, Gütestufe Q 6,3 für Betriebsdrehzahl, wenn

a) $v > 30$ m/s oder

b) das Verhältnis Richtdurchmesser zu Kranzbreite $d_r : b_2 < 4$ ist bei $v > 20$ m/s

Zitierte Normen und andere Unterlagen

DIN 748 Teil 1	Zylindrische Wellenenden; Abmessungen, Nenndrehmomente
DIN 1691	Gußeisen mit Lamellengraphit (Grauguß)
DIN 2211 Teil 2	Antriebs Elemente; Schmalkeilriemenscheiben; Prüfung der Rillen
DIN 2215	Endlose Keilriemen; Maße
DIN 2216	Endliche Keilriemen; Maße
DIN 6885 Teil 1	Mitnehmerverbindungen ohne Anzug; Paßfedern, Nuten; hohe Form
DIN 6886	Spannungsverbindungen mit Anzug; Keile, Nuten; Abmessungen und Anwendung
DIN 7151	ISO-Grundtoleranzen für Längenmaße von 1 bis 500 mm Nennmaß
DIN 7168 Teil 1	Allgemeintoleranzen; Längen- und Winkelmaße
DIN 7753 Teil 1	Endlose Schmalkeilriemen für den Maschinenbau; Maße
VDI 2060	Beurteilungsmaßstäbe für den Auswuchtzustand rotierender starrer Körper

Weitere Normen

DIN 748 Teil 3	Zylindrische Wellenenden für elektrische Maschinen
DIN 2217 Teil 1	Antriebs Elemente; Keilriemenscheiben; Maße, Werkstoff
DIN 2218	Endlose Keilriemen für den Maschinenbau, Berechnung der Antriebe, Leistungswerte
DIN 7753 Teil 2	Endlose Schmalkeilriemen für den Maschinenbau; Berechnung der Antriebe, Leistungswerte
DIN 7753 Teil 3	Endlose Schmalkeilriemen für den Kraftfahrzeugbau; Maße

Frühere Ausgaben

DIN 2211 Teil 1: 06.67, 02.74, 08.82

Änderungen

Gegenüber der Ausgabe August 1982 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Profil 19 und Bezug auf Schmalkeilriemen für den Kraftfahrzeugbau DIN 7753 Teil 3 gestrichen
- b) Benennungen Wirkbreite b_w in Richtbreite b_r und Wirkdurchmesser d_w in Richtdurchmesser d_r geändert.

Erläuterungen

Die Maße nach den Tabellen 1 und 2, ausgenommen die Bevorzugung der Richtdurchmesser d_r für die Profile SPZ, SPA und SPB und den zulässigen Abweichungen für das Maß f entsprechen der Internationalen Norm ISO 4183 – 1980

E: Grooved pulleys for classical and narrow V-belts

D: Keilriemenscheiben für klassische und Schmal-Keilriemen

Die Maße der Rillen sind so festgelegt, daß auch die Keilriemen nach DIN 2215 und DIN 2216, und zwar mit den oberen Breiten 10, 13, 17 und 22 mm zu den Rillen passen.

Insbesondere wurden die Maße c und t so festgelegt, daß sowohl alle international genormten Keilriemen des Schmalkeilprofils als auch des entsprechenden klassischen Profils verwendet werden können.

Die Kleinst- und Größtmaße der Richtdurchmesser sind aus den Nennmaßen unter Berücksichtigung der Abmaße $\pm 0,8\%$ berechnet.

In dieser Norm wurden gegenüber der Ausgabe Februar 1974 und der Ausgabe August 1982 die Benennungen Wirkbreite in Richtbreite und Wirkdurchmesser in Richtdurchmesser geändert. Dabei wurde dem Vorgehen der Internationalen Norm ISO 1081 – 1980 „Getriebe mit Keilriemen und Rillenscheiben – Terminologie“ gefolgt. Dort wird die Breite, die zur Definition der Scheibenrille dient (ein Nennwert ohne Toleranzen) jetzt Richtbreite (englisch: datum width) genannt. Im Gegensatz dazu war und ist die Wirkbreite eines Keilriemens die Breite der neutralen Schicht, die unverändert bleibt, wenn der Riemen senkrecht zur Basis seines Profils gekrümmt wird. Gleichzeitig mit der „Richtbreite“ wurde auch die Benennung „Richtdurchmesser“ eingeführt. Die Änderungen geschahen, um die Richtbreite und den Richtdurchmesser einer Scheibenrille deutlich von der Wirkbreite und dem Wirkdurchmesser zu trennen, die nur noch zur Beschreibung eines Keilriemens und seiner Lage in einer Scheibenrille und nicht mehr als Basis-Definition dieser Rille benutzt werden.

Durch diese Trennung der Richtbreite von der Wirkbreite entgeht man begrifflichen Schwierigkeiten, die eintreten, wenn die definierte Richtbreite der Scheibenrille nicht mit der Wirkbreite eines Keilriemens übereinstimmt, der in der Rille läuft, d. h. wenn die Wirkzone des Riemens nicht in Höhe der Richtbreite der Rille liegt. Dies sollte jedoch bei den Scheibenrillen dieser Norm und den Keilriemen, die diesen Rillen zugeordnet sind, nicht der Fall sein. Die Zahlenwerte für die jetzigen Richtbreiten und Richtdurchmesser wurden deshalb gegenüber den bisherigen Wirkbreiten und Wirkdurchmessern nicht geändert. Auch das Übersetzungsverhältnis kann im Rahmen der vorliegenden Toleranzen mit den Werten des Richtdurchmessers berechnet werden. Treten die früheren Benennungen Wirkbreite oder Wirkdurchmesser noch in Druckschriften über Keilriemenscheiben auf, so sind sie in der gleichen Weise verwendet wie die neuen Benennungen Richtbreite oder Richtdurchmesser.

Internationale Patentklassifikation

F 16 H 55-49