

同步带轮

Timing Pulleys

XL型
A形

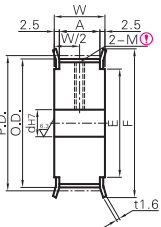


型式				M 材质		S 表面处理	A 附件 固定螺丝
皮带宽度6.4mm (1/4inch)	皮带宽度7.9mm (5/16inch)	皮带宽度9.5mm (3/8inch)	皮带宽度12.7mm (1/2inch)	带轮	法兰		
A:7.5 W:12.5	A:9 W:14	A:11 W:16	A:14 W:19				
TPAC □ XL025	TPAC □ XL031	TPAC □ XL037	TPAC □ XL050	铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	不锈钢
TPAB □ XL025	TPAB □ XL031	TPAB □ XL037	TPAB □ XL050			黑色阳极氧化处理	
TPAH □ XL025	TPAH □ XL031	TPAH □ XL037	TPAH □ XL050			硬质阳极氧化处理★	
TPAN □ XL025	TPAN □ XL031	TPAN □ XL037	TPAN □ XL050			无电解镀膜	
TPC □ XL025	TPC □ XL031	TPC □ XL037	TPC □ XL050	45	45	-	合金钢
TPCB □ XL025	TPCB □ XL031	TPCB □ XL037	TPCB □ XL050			四氧化三铁保护膜	
TPCN □ XL025	TPCN □ XL031	TPCN □ XL037	TPCN □ XL050			无电解镀膜	
TPS □ XL025	TPS □ XL031	TPS □ XL037	TPS □ XL050			无电解镀膜	
				0Cr18Ni9	0Cr18Ni9		不锈钢

① 法兰已铆接,轴孔规格P·N·C附带固定螺丝,45相当于JIS S45C,0Cr18Ni9相当于SUS304。★硬质阳极氧化处理的表面硬度为300HV~
② 小部分加工部位可能无表面处理。

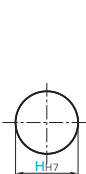
■选择带轮形状

A 形

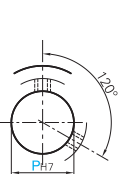


■选择轴孔规格

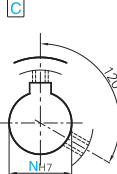
H 圆孔



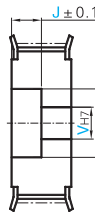
P 圆孔+螺纹孔



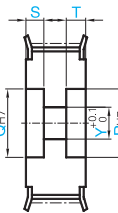
N 键槽孔+螺纹孔



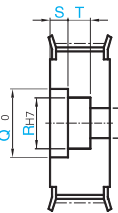
V 台阶孔



Y 两端台阶孔



WB 双台阶孔



⊗ 齿数15以下公称
宽度025不适用。

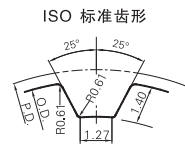
⊗ 齿数15以下公称
宽度025时仅键槽
孔不带螺纹。

① 轴孔规格H、V、Y、WB时,不附带螺纹孔和固定螺丝。

型式			带轮 形状	轴孔规格(-)指定单位1mm(・)选择										齿 数	P.D.	O.D.	F	E		
型号	齿 数	种类 公称宽度		H	P	N(C)		V			Y・WB		S・T							
							V	Z	J	Y	Q・R									
(铝合金)	10	XL025 A:7.5 W:12.5	A	4-8	-	-	4-6	6-8		4-6	6-8			10	16.17	15.66	24	12		
	11			4-11	4-8	-	4-9	6-11		4-9	6-11			11	17.79	17.28				
	12			5-14	5-11	8	5-12	7-14		5-12	7-14			12	19.40	18.90	25	15		
	14			5-16	5-12	8-10-NK10	5-14	7-16		5-14	7-16			14	22.64	22.13	28	18		
	15			5-16	5-13	8-10-NK10-11-13	5-14	7-16		5-14	7-16			15	24.26	23.75	32	20		
	16			XL031 A:9 W:14		6-20	6-16	8-10-NK10-11-15	6-18	8-20		6-18	8-20			16	25.87	25.36	36	24
	18					8-23	8-18	8-10-NK10-11-16	8-21	10-23		8-21	10-23			18	29.11	28.60		
	19					8-23	8-18	8-10-NK10-11-18	8-21	10-23		8-21	10-23			19	30.72	30.22	40	27
	21					8-26	8-22	8-10-NK10-11-20	8-24	10-26		8-24	10-26			21	33.96	33.45	45	30
	22					8-26	8-22	8-10-NK10-11-22	8-24	10-26		8-24	10-26			22	35.57	35.07		
(45)	24	XL037 A:11 W:16		8-31	8-25	8-10-NK10-11-22	8-29	10-31	2≤J≤W-2 (单位 0.1mm)	8-29	10-31	3-8 (单位 0.1mm)	24	38.81	38.30					
	25			8-31	8-25	8-10-NK10-11-23	8-29	10-31		25	40.43		39.92	48	35					
	26			8-31	8-25	8-10-NK10-11-23	8-29	10-31		26	42.01		41.53							
	28			8-36	8-31	8-10-NK10-11-25	8-34	10-36		28	45.28		44.77	55	40					
	30			10-36	10-31	10-NK10-11-30	10-34	12-36		30	48.51		48.00	61	45					
(0Cr18Ni9)	32	XL050 A:14 W:19		10-41		10-NK10-11-32	10-39	12-41		10-39	12-41			32	51.74	51.24	67	50		
	33			10-41			10-39	12-41		10-39	12-41			33	54.98	54.47				
	34			10-46			10-44	12-46		10-44	12-46			34	58.21	57.70	74	58		
	36			10-46			10-44	12-46		10-44	12-46			36	61.45	60.94				
	40			10-54			10-52	12-54		10-52	12-54			40	64.68	64.17	80	60		
	42						10-52	12-54		10-52	12-54			42	67.91	67.41				
	44			10-56			10-54	12-56		10-54	12-56			44	71.15	70.64	87	60		
	46			10-56			10-54	12-56		10-54	12-56			46	74.38	73.87				
	48						10-61	12-63		10-61	12-63			48	77.62	77.11	97	67		
	50						10-61	12-63		10-61	12-63			50	80.85	80.34	87	67		
60					10-75	12-77		10-75	12-77			60	97.01	96.51	104	84				
72					10-83	12-84		10-83	12-84			72	116.43	115.92	123	102				

① 轴孔规格H、P、V时,如在选择范围内,轴孔径可选择4.5、6.35、9.525、12.7。

① 轴孔规格为V时, Z-V≥2。
② 轴孔规格为Y时, O(R)-Y≥2。
③ 轴孔规格为WB时, O-R≥2且
R-WB≥2。
④ 键槽的详细尺寸, 请见P.1201。
⑤ 轴孔规格C时, 轴孔径8、9、11、
13、14、17、21~35不能制作。
⑥ 法兰为铝材料时, 法兰厚度为1.5。



齿槽尺寸会因齿数不同而略有差异。
(齿距: 5.08mm)

附件固定螺丝(轴孔P·N·C选择时)			
轴孔规格	2-M	附件	固定螺丝
轴径	粗牙螺纹	2-M	固定螺丝
4	M3	M3×3	
5-12.7	M4	M4×3	
13-17	M5	M5×4	
18-35	M6	M6×5	

可选加工	变更止动螺丝角度	不锈钢法兰	仅铆接单侧法兰	法兰切割	扣环槽加工
代码	KA90	NFA	RFA·LFA	FA	SRGZ
技术说明					
书写方式	KA90	NFA	RFA	FA	SRGZ
可选加工	变更螺纹孔尺寸	侧面螺纹孔		侧面通孔	侧面沉孔
代码	TPA	QSA·QFA·QTA		KSA·KFA·KTA	ZTA·ZFA·ZSA
技术说明					

订货范例 Order

型式 - 带轮形状 - 轴孔规格 - (NFA... etc.)

TPAB12XL025 - A - V4-Z6-J2

TPAB12XL025 - A - Y4-Q6-R6-S3-T3

TPAC10XL025 - A - H4 - NFA

5 个工作日

① 选择侧面螺纹孔/通孔/沉孔加工时, 实物的键槽/齿槽/固定螺丝孔与侧面孔位置不固定。可选加工详情请参阅P.1201。

同步带轮

同步带轮

Timing Pulleys

XL型
B形



■选择带轮形状
B形

■选择轴孔规格
H圆孔

P圆孔+螺纹孔

N键槽孔+螺纹孔

V台阶孔

F台阶孔(轮毂侧沉孔)

型式			
皮带宽度6.4mm (1/4inch)	皮带宽度7.9mm (5/16inch)	皮带宽度9.5mm (3/8inch)	皮带宽度12.7mm (1/2inch)
A:7.5 W:12.5 L:21	A:9 W:14 L:23	A:11 W:16 L:25	A:14 W:19 L:28
TPAC□□XL025	TPAC□□XL031	TPAC□□XL037	TPAC□□XL050
TPAB□□XL025	TPAB□□XL031	TPAB□□XL037	TPAB□□XL050
TPAH□□XL025	TPAH□□XL031	TPAH□□XL037	TPAH□□XL050
TPAN□□XL025	TPAN□□XL031	TPAN□□XL037	TPAN□□XL050
TPC□□XL025	TPC□□XL031	TPC□□XL037	TPC□□XL050
TPCB□□XL025	TPCB□□XL031	TPCB□□XL037	TPCB□□XL050
TPCN□□XL025	TPCN□□XL031	TPCN□□XL037	TPCN□□XL050
TPS□□XL025	TPS□□XL031	TPS□□XL037	TPS□□XL050

M 材质		S 表面处理	A 附件 固定螺丝
带轮	法兰		
铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	不锈钢
		黑色阳极氧化处理	
		硬质阳极氧化处理★	
		无电镀镍	
45	45	—	合金钢
		四氧化三铁保护膜	
		无电镀镍	
		—	
0Cr18Ni9 0Cr18Ni9		—	不锈钢

① 法兰已铆接,轴孔规格P・N・C附带固定螺丝,45相当于JIS S45C,0Cr18Ni9相当于SUS304。★硬质阳极氧化处理的表层硬度为300HV~
② 小部分加工部位可能无表面处理。

型号	齿数	种类 公称宽度	带轮 形状	轴孔规格(-)指定单位1mm(・)选择						齿数	P.D.	O.D.	D	F	E
				H	P	N(C)	V・F	V・F	J						
(铝合金)	10	XL025 A:7.5 W:12.5 L:21	B	4-6	4-6	—	4	6		10	16.17	15.66	10	24	12
	11			4-8	4-6	—	4-5-6	6-7-8		11	17.79	17.28	12	25	15
	12			5-11	5-8	8	5-9	7-11		12	19.4	18.9	15	28	18
	14			5-13	5-10	8-10-NK10	5-10	7-12		14	22.64	22.13	17	32	20
	15			5-13	5-10	8-10-NK10	5-10	7-12		15	24.26	23.75	17	32	20
	16			6-17	6-13	8-10-NK10-11-13	6-15	8-17		16	25.87	25.36	21	36	24
	18			6-17	6-13	8-10-NK10-11-13	6-15	8-17		18	29.11	28.6	21	36	24
	19			8-20	8-16	8-10-NK10-11-15	8-18	10-20		19	30.72	30.22	24	40	27
	20			8-20	8-16	8-10-NK10-11-16	8-18	10-20		20	32.34	31.83	24	40	27
	21			8-20	8-16	8-10-NK10-11-16	8-18	10-20		21	33.96	33.45	26	45	30
(45)	22	XL031 A:9 W:14 L:23	B	8-22	8-17	8-10-NK10-11-16	8-20	10-23		22	35.57	35.07	26	45	30
	24			8-26	8-20	8-10-NK10-11-19	8-24	10-26		24	38.81	38.3	30	48	35
	25			8-26	8-20	8-10-NK10-11-19	8-24	10-26		25	40.43	39.92	30	48	35
	26			8-26	8-20	8-10-NK10-11-20	8-29	10-31		26	42.01	41.53	35	55	40
	28			8-31	8-25	8-10-NK10-11-20	8-29	10-31		28	45.28	44.77	35	55	40
	30									30	48.51	48	40	61	45
	32									32	51.74	51.24	40	61	45
	34									34	54.98	54.47	40	67	50
	36									36	58.21	57.7	40	67	50
	38									38	61.45	60.94	40	74	58
(0Cr18Ni9)	40	XL050 A:14 W:19 L:28	B	10-36	10-30	10-NK10-10-25	10-34	12-36		40	64.68	64.17	40	80	60
	42									42	67.91	67.41	40	80	60
	44									44	71.15	70.64	40	87	67
	46									46	74.38	73.87	40	87	67
	48									48	77.62	77.11	40	104	84
	50									50	80.85	80.34	40	104	84
	60									60	97.01	96.51	40	123	102
	72									72	116.43	115.92	40	123	102

可選加工 代码	变更止动螺丝角度 KA90	不铆接法兰 NFA	仅铆接单侧法兰 RFA・LFA	法兰切削 FA	轮毂切削 BA	扣环槽加工 SRGZ
技术说明	 书写方式:KA90	 书写方式:NFA	 书写方式:RFA	 指定单位0.5mm FA≥(O.D.)÷2 FA≤F-2 书写方式:FA22	 指定单位0.5mm 书写方式:BA10.5	 指定单位0.5mm 书写方式:SRGZ
可選加工 代码	变更螺纹孔尺寸 TPA	侧面螺纹孔 QSA・QFA・QTA		侧面通孔 KSA・KFA・KTA		侧面沉孔 ZSA・ZFA・ZSA
技术说明	 书写方式:TPA4	 书写方式:QSA20-M3 Q□A:指定单位1mm M:选择		 书写方式:KSA22-K3.5 K□A:指定单位1mm K:指定单位0.5mm		 书写方式:ZSA

 订货范例 Order	型式 TPAB12XL025 TPAC10XL025	带轮形状 B	轴孔规格 V4-Z6-J2 H4	(NFA...etc.) NFA	 5 个工作日	① 选择侧面螺纹孔/通孔/沉孔加工时,实物的键槽/齿槽/固定螺丝孔与侧面孔位置不固定。可選加工详情请参阅P.1201。
---	----------------------------------	-----------	------------------------	---------------------	--	---

同步带轮