

同步带轮 Timing Pulleys

S2M型
A形

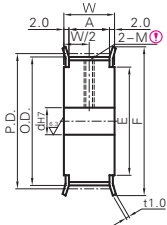


型式			M 材质		S 表面处理	A 附件 固定螺丝
皮带宽度4mm A:5 W:9	皮带宽度6mm A:7 W:11	皮带宽度10mm A:11 W:15	带轮	法兰		
TPAC□□S2M040	TPAC□□S2M060	TPAC□□S2M100	铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	不锈钢
TPAB□□S2M040	TPAB□□S2M060	TPAB□□S2M100			黑色阳极氧化处理	
TPAH□□S2M040	TPAH□□S2M060	TPAH□□S2M100			硬质阳极氧化处理★ 无电解镍	
TPAN□□S2M040	TPAN□□S2M060	TPAN□□S2M100	45	45	—	合金钢
TPC□□S2M040	TPC□□S2M060	TPC□□S2M100			四氧化三铁保护膜	
TPCB□□S2M040	TPCB□□S2M060	TPCB□□S2M100			无电解镍	
TPCN□□S2M040	TPCN□□S2M060	TPCN□□S2M100	0Cr18Ni9	0Cr18Ni9	—	不锈钢
TPS□□S2M040	TPS□□S2M060	TPS□□S2M100			—	

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。

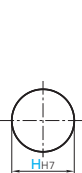
■ 选择带轮形状

A 形

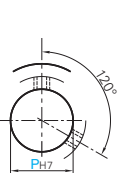


■ 选择轴孔规格

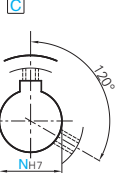
H 圆孔



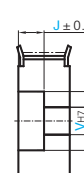
P 圆孔+螺纹孔



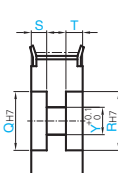
N 键槽孔+螺纹孔



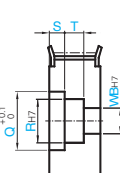
V 台阶孔



Y 两端台阶孔



WB 双台阶孔

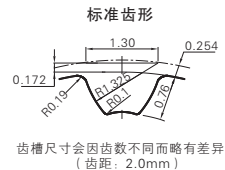


① 轴孔规格H、V、Y、WB时,不附带螺纹孔和固定螺丝。

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							
							V	Z	J	Y	Q・R	S・T					
(铝合金) TPAC TPAB TPAH TPAN	14	S2M040 A:5 W:9	A	3-4	-	-	-	-	2≤J≤W-2 (单位0.1mm)	-	-	-	14	8.91	8.40	12	6
	15			3-5	-	-	3	5		3	5	15	9.55	9.04	14	8	
	16																
	18			3-6	-	-	3-4	5-6		3-4	5-6	18	11.46	10.95	16	10	
	20			3-7	-	-	3-4	5-6		3-5	5-7	20	12.73	12.22	16	10	
	22			3-9	-	-	3-4-5	5-6-7		3-7	5-9	22	14.01	13.50	18	11	
	23			S2M060 A:7 W:11	3-10	-	-	3-6		5-8	3-8	5-10	23	14.64	14.13	20	13
	24				3-10	-	-	3-6		5-8	3-8	5-10	24	15.28	14.77	20	13
	25			3-9	-	-	3-4-5	5-6-7		3-7	5-9	25	15.92	15.41	22	14	
	26			S2M100 A:11 W:15	4-10	-	-	4-7		6-10	4-10	6-12	26	16.55	16.04	22	14
28	4-10	-	-		4-7	6-10	4-10	6-12	28	17.83	17.32	22	14				
(45) TPC TPCB TPCN	30	S2M100 A:11 W:15	A	4-12	4-10	8	4-7	6-10	4-10	6-12	30	19.10	18.59	25	16		
32	4-12			4-10	8-10-NK10	4-7	6-10	4-10	6-12	32	20.37	19.86	25	16			
34	4-14			4-10	8-10-NK10	4-8	6-11	4-12	6-14	34	21.65	21.14	25	16			
36	4-16			4-12	8-10-NK10-11-12	4-10	6-12	4-14	6-16	36	22.92	22.41	28	18			
40	5-19			5-15	8-10-NK10-11-13	5-13	7-15	5-17	7-19	40	25.46	24.96	30	20			
44	5-21			5-17	8-10-NK10-11-16	5-15	7-17	5-19	7-21	44	28.01	27.50	32	23			
48	5-23			5-19	8-10-NK10-11-16	5-15	7-17	5-21	7-23	48	30.56	30.05	35	25			
50	5-25			5-21	8-10-NK10-11-16	5-15	7-24	5-23	7-25	50	31.83	31.32	35	25			
60	5-28			5-24	8-10-NK10-11-22	5-22	7-24	5-26	7-28	60	38.20	37.69	44	32			
(0Cr18Ni9) TPS	72			5-34	5-30	8-10-NK10-11-26	5-28	7-30	5-32	7-34	72	45.84	45.33	50	38		

① 轴孔规格H、P、V时,如在选范围内,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、21~26不能制作。



齿槽尺寸会因齿数不同而略有差异。
(齿距: 2.0mm)

附件固定螺丝(轴孔P·N·C选择时)		
轴孔规格	2-M 粗牙螺纹	附件 固定螺丝
3-5	M3	M3×3
6-24	M4	M4×3
25-30	M5	M5×4

可加工	变更止动螺丝角度	不铆接法兰	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					
可加工	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.)

TPAB18S2M040 - A - V3-Z5-J2

TPAH16S2M040 - A - Y3-Q5-R5-S3-T3

TPAC14S2M040 - A - H3 - 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。可加工详情请参阅P.1201。

同步带轮

同步带轮

Timing Pulleys

S2M型
K·B形

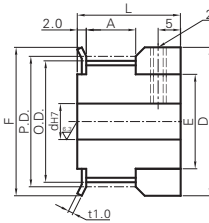


型式			材质		S 表面处理	A 附件 固定螺丝
皮带宽度4mm	皮带宽度6mm	皮带宽度10mm	带轮	法兰		
A:5 W:9 L:17	A:7 W:11 L:19	A:11 W:15 L:23	铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理 黑色阳极氧化处理 硬质阳极氧化处理★ 无电解镍	不锈钢
TPAC□□S2M040 TPAB□□S2M040 TPAH□□S2M040 TPAN□□S2M040	TPAC□□S2M060 TPAB□□S2M060 TPAH□□S2M060 TPAN□□S2M060	TPAC□□S2M100 TPAB□□S2M100 TPAH□□S2M100 TPAN□□S2M100	45	45	— 四氧化三铁保护膜 无电解镍	合金钢
TPC□□S2M040 TPCB□□S2M040 TPCN□□S2M040	TPC□□S2M060 TPCB□□S2M060 TPCN□□S2M060	TPC□□S2M100 TPCB□□S2M100 TPCN□□S2M100	0Cr18Ni9	0Cr18Ni9	—	不锈钢
TPS□□S2M040	TPS□□S2M060	TPS□□S2M100				

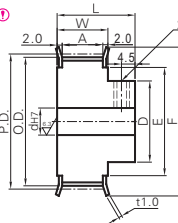
① 法兰已铆接,轴孔规格P·N·C附带固定螺丝;45相当于JIS S45C;0Cr18Ni9相当于SUS304。★硬质阳极氧化处理的表层硬度为300HV~
② 小部分加工部位可能无表面处理。

■ 选择带轮形状

K形



B形

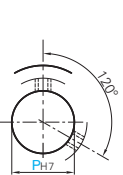


■ 选择轴孔规格

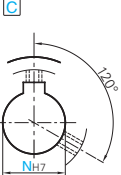
H 圆孔



P 圆孔+螺纹孔



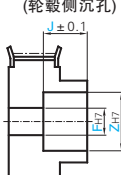
N 键槽孔+螺纹孔



V 台阶孔



F 台阶孔
(轮毂侧沉孔)



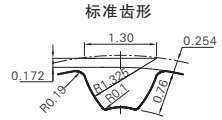
① 轴孔规格H、V、F时,不附带螺纹孔和固定螺丝。

⊗ K形不适用。

型式			带轮 形状	轴孔规格(-)指定单位1mm (・)选择							齿数	P.D.	O.D.	D	F	E
型号	齿数	种类 公称宽度		H	P	N(C)	V・F									
							V・F	Z	J							
(铝合金) TPAC TPAB TPAH TPAN	14	S2M040 A:5 W:9 L:17	K	3-4	3-4	-	-	-	-	14	8.91	8.40	12	12	6	
	15										15	9.55	9.04			
	16			3-4-5	3-4-5	-	-	-	-	16	10.19	9.68	14	14	8	
	18									18	11.46	10.95				
	20			3-6	3-6	-	-	-	-	20	12.73	12.22	16	16	10	
	22									22	14.01	13.50	18	18	11	
	23									23	14.64	14.13				
	24			3-7	3-7	-	-	-	-	24	15.28	14.77	20	20	13	
	25									25	15.92	15.41				
	26			S2M060						26	16.55	16.04				
(45) TPC TPCB TPCN	28	A:7 W:11 L:19	K	3-8	3-8	-	-	-	-	28	17.83	17.32	22	22	14	
	30									30	19.10	18.59				
	32			4-8	4-6	-	4-6	6-8		32	20.37	19.86	12	25	16	
	34			4-10	4-8	-	4-6	6-8		34	21.65	21.14	14	25	16	
	36			4-10	4-8	-	4-8	6-10		36	22.92	22.41	14	28	18	
	40			4-14	4-10	8	4-12	6-14		40	25.46	24.96	18	30	20	
	44			5-16	5-12	8-10-NK10-11	5-14	7-16	2.5≤L-2 (单位0.1mm)	44	28.01	27.50	20	32	23	
	48			5-16	5-12	8-10-NK10-11	5-14	7-16		48	30.56	30.05	20	35	25	
	50									50	31.83	31.32	20	35	25	
	60			5-26	5-22	8-10-NK10-11-17	5-24	7-26		60	38.20	37.69	30	44	32	
(0Cr18Ni9) TPS	72		B	5-30	5-26	8-10-NK10-11-20	5-24	7-30		72	45.84	45.33	34	50	38	

① 轴孔规格H、P、V、F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F时, Z-F≥2。
③ 键槽的详细尺寸, 请见P.1201。
④ 轴孔规格C时, 轴孔径8、9、11、13、14、17、21~26不能制作。



齿槽尺寸会因齿数不同而略有差异。
(齿距: 2.0mm)

■ 附件固定螺丝(轴孔P·N·C选择时)

轴孔规格	2-M	附件
轴径	粗牙螺纹	固定螺丝
3-5	M3	M3×3
6-24	M4	M4×3
25-30	M5	M5×4

可选加工 代码	变更止动螺丝角度	不铆接法兰	仅铆接单侧法兰	法兰切割	轮毂切割	扣环槽加工
	KA90	NFA	RFA·LFA	FA	BA	SRGZ
技术说明	 书写方式:KA90	 书写方式:NFA	 书写方式:RFA	 书写方式:LFA	 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
可选加工 代码	变更螺纹孔尺寸	侧面螺纹孔		侧面通孔		侧面沉孔
	TPA	QSA·QFA·QTA		KSA·KFA·KTA		ZTA·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:ZSA22-Z3.5 Z□A: 指定单位1mm Z: 指定单位0.5mm

订货范例 Order 型式 - 带轮形状 - 轴孔规格 - (NFA... etc.) 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