

同步带轮 Timing Pulleys

5GT型
A形



型式			材质		S 表面处理	A 附件 固定螺丝
皮带宽度9mm	皮带宽度12mm	皮带宽度15mm	带轮	法兰		
A:10.3 W:14.0	A:13.3 W:17.0	A:16.3 W:20.0	铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	不锈钢
TPAC□□GT5090	TPAC□□GT5120	TPAC□□GT5150	45	45	-	合金钢
TPC□□GT5090	TPC□□GT5120	TPC□□GT5150				
TPCB□□GT5090	TPCB□□GT5120	TPCB□□GT5150				

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。
 ② 轴孔规格H、V、Y、WB时, 不附带螺纹孔和固定螺丝。

③ 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

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 (45) TPC TPCB	14	GT5090 A:10.3 W:14.0 GT5120 A:13.3 W:17.0 GT5150 A:16.3 W:20.0	A	6-12	6-8	-	6-10	8-12	2-18 2≤J≤VW-2 (单位0.1mm)	6-10	8-12	3-14 S+T≤W-3 (单位0.1mm)	14	22.28	21.14	26	16	
	15			6-13	6-8	-	6-11	8-13		6-11	8-13		15	23.87	22.73	27	17	
	16			6-15	6-10	8	6-13	8-15		6-13	8-15		16	25.46	24.32	29	19	
	18			6-18	6-13	8-10-NK10	6-16	8-18		6-16	8-18		18	28.65	27.51	32	22	
	20			8-20	8-14	8-10-NK10-11-12	8-18	10-20		8-18	10-20		20	31.83	30.69	35	24	
	22			8-23	8-17	8-10-NK10-11-12	8-21	10-23		8-21	10-23		22	35.01	33.87	39	27	
	24			8-26	8-18	8-10-NK10-11-14	8-24	10-26		8-24	10-26		24	38.20	37.06	42	30	
	25			8-28	8-20	8-10-NK10-11-16	8-26	10-28		8-26	10-28		25	39.79	38.65	43	32	
	26			10-29	10-21	10-NK10-11-17	10-27	12-29		10-27	12-29		26	41.38	40.24	45	33	
	28			10-32	10-24	10-NK10-11-19	10-30	12-32		10-30	12-32		28	44.56	43.42	48	36	
	30			10-35	10-26	10-NK10-11-20	10-33	12-35		10-33	12-35		30	47.75	46.61	51	39	
	32			10-38	10-30	10-NK10-11-23	10-36	12-38		10-36	12-38		32	50.93	49.79	55	42	
	34			12-42	12-32	12-26	12-40	14-42		12-40	14-42		34	54.11	52.97	58	46	
	36			12-45	12-34	12-30	12-43	14-45		12-43	14-45		36	57.30	56.16	61	49	
	40			12-51	12-36	12-30	12-49	14-51		12-49	14-51		40	63.66	62.52	67	55	
	44			12-58	12-42	12-30	12-56	14-58		12-56	14-58		44	70.03	68.89	74	62	
	48			12-64	12-45	12-30	12-62	14-64		12-62	14-64		48	76.39	75.25	80	68	
	50			12-67	12-45	12-30	12-65	14-67		12-65	14-67		50	79.58	78.44	83	71	
	60			12-83	12-45	12-30	12-81	14-83		12-81	14-83		60	95.49	94.35	99	87	

①轴孔规格为V时，Z-V≥2。
②轴孔规格为Y时，Q(R)-Y≥2。
③轴孔规格为WB时，Q-R≥2且R-WB≥2。
④键槽的详细尺寸，请见P.1201。

标准齿形

齿槽尺寸会因齿数不同而略有差异。
(齿距: 5.0mm)

■ 附件固定螺丝(轴孔P・N・C选择时)

轴孔内径	M (粗牙螺纹)	附件 固定螺丝
6-12.7	M4	M4×3
13-30	M5	M5×4
31-45	M6	M6×5(17.5mm)

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。

可追加加工

代码

KA90

变更止动螺丝角度

NFA

不铆接法兰

RFA·LFA

仅铆接单侧法兰

FA

法兰切割

SRGZ

扣环槽加工

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: FA35

书写方式: SRGZ

书写方式: SRGZ

可追加加工

代码

QSA·QFA·QTA

书写方式: QSA20-M3 Q□A: 指定单位1mm M: 选择

Mx2

可追加加工

代码

KSA·KFA·KTA

书写方式: KSA22-K3.5 K□A: 指定单位1mm K: 指定单位0.5mm

可追加加工

代码

ZSA·ZFA·ZSA

订货范例

Order

型式

TPC20GT5090

TPAC22GT5090

TPAC20GT5090

带轮形状

A

A

A

轴孔规格

V8-Z10-J2

Y8-Q10-R10-S3-T3

H8

(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。可追加加工详情请参阅P.1201。

同步带轮

Timing Pulleys

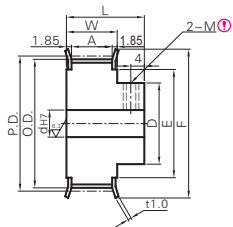
5GT型
B形



型式			M 材质		S 表面处理	A 附件 固定螺丝
皮带宽度9mm	皮带宽度12mm	皮带宽度15mm	带轮	法兰		
A:10.3 W:14.0 L:22.0	A:13.3 W:17.0 L:25.0	A:16.3 W:20.0 L:28.0	铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	不锈钢
TPAC□□GT5090	TPAC□□GT5120	TPAC□□GT5150	45	45	—	合金钢
TPC□□GT5090	TPC□□GT5120	TPC□□GT5150			四氧化三铁保护膜	
TPCB□□GT5090	TPCB□□GT5120	TPCB□□GT5150				

- 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。
② 轴孔规格H、V、F时,不附带螺纹孔和固定螺丝。
③ 小部分加工部位可能无表面处理。

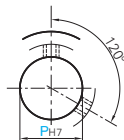
■ 选择带轮形状
B形



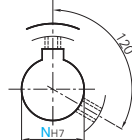
■ 选择轴孔规格
H 圆孔



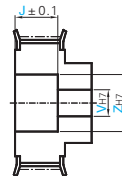
P 圆孔+螺纹孔



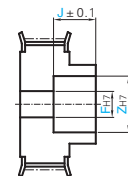
N 键槽孔+螺纹孔
C



V 台阶孔



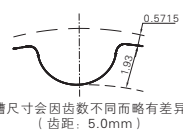
F 台阶孔
(轮毂侧沉孔)



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 (45) TPC TPCB	14	GT5090 A:10.3 W:14.0 L:22.0 GT5120 A:13.3 W:17.0 L:25.0 GT5150 A:16.3 W:20.0 L:28.0	B	6~8	-	-	6	8	2~26 (单位0.1mm)	14	22.28	21.14	12	26	16	
	15			6~10	-	-	6~7	8~9		15	23.87	22.73	13	27	17	
	16			6~12	6	-	6~9	8~11		16	25.46	24.32	15	29	19	
	18			6~14	6-6.35-7-9	-	6~12	8~14		18	28.65	27.51	18	32	22	
	20			8~16	8~10	8	8~14	10~16		20	31.83	30.69	20	35	24	
	22			8~19	8~12	8	8~16	10~18		22	35.01	33.87	22	39	27	
	24			8~22	8~16	8-10-NK10	8~20	10~22		24	38.20	37.06	26	42	30	
	25			8~24	8~16	8-10-NK10-11-12	8~22	10~24		25	39.79	38.65	28	43	32	
	26			10~24	10~16	10-NK10-11-13	10~22	12~24		26	41.38	40.24	28	45	33	
	28			10~27	10~20	10-NK10-11-15	10~25	12~27		28	44.56	43.42	30	48	36	
	30			10~28	10~22	10-NK10-11-16	10~26	12~28		30	47.75	46.61	32	51	39	
	32			10~30	10~22	10-NK10-11-17	10~28	12~30		32	50.93	49.79	34	55	42	
	34			12~32	12~24	12~18	12~30	14~32		34	54.11	52.97	36	58	46	
	36			12~34	12~26	12~20	12~32	14~34		36	57.30	56.16	38	61	49	
	40			12~36	12~26	12~22	12~34	14~36		40	63.66	62.52	40	67	55	
	44			12~38	12~26	12~23	12~36	14~38		44	70.03	68.89	42	74	62	
	48			12~42	12~30	12~26	12~40	14~42		48	76.39	75.25	46	80	68	
	50			12~42	12~30	12~27	12~40	14~42		50	79.58	78.44	46	83	71	
	60			12~48	12~30	12~30	12~46	14~48		60	95.49	94.35	52	99	87	

- 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。

标准齿形



■ 附件固定螺丝(轴孔P·N·C选择时)

轴孔内径 d _{H7}	M (粗牙螺纹)	附件 固定螺丝
6~12.7	M4	M4×3
13~30	M5	M5×4
31~45	M6	M6×5(仅A形)

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。

可选加工 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:FA35	 指定单位0.5mm 书写方式:BA10.5	 指定单位0.1mm 书写方式:SRGZ
可选加工 代码	侧面螺纹孔 QSA·QFA·QTA			侧面通孔 KSA·KFA·KTA		侧面沉孔 ZTA·ZFA·ZSA
技术说明	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 		

订货范例
Order
TPAC20GT5090 - B - V8-Z10-J2
TPAC14GT5090 - B - H6 - NFA



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。