

同步带轮 Timing Pulleys

S3M型
A形

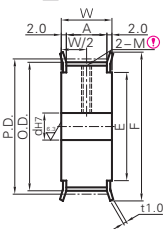


型式			M 材质		S 表面处理	A 附件
皮带宽度6mm	皮带宽度10mm	皮带宽度15mm	带轮	法兰		固定螺丝
A:7 W:11	A:11 W:15	A:17 W:21				
TPAC□□S3M060	TPAC□□S3M100	TPAC□□S3M150	铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	不锈钢
TPAB□□S3M060	TPAB□□S3M100	TPAB□□S3M150			黑色阳极氧化处理	
TPAH□□S3M060	TPAH□□S3M100	TPAH□□S3M150			硬质阳极氧化处理★	
TPAN□□S3M060	TPAN□□S3M100	TPAN□□S3M150			无电解镍	
TPC□□S3M060	TPC□□S3M100	TPC□□S3M150	45	45	-	合金钢
TPCB□□S3M060	TPCB□□S3M100	TPCB□□S3M150			四氧化三铁保护膜	
TPCN□□S3M060	TPCN□□S3M100	TPCN□□S3M150			无电解镍	
TPS□□S3M060	TPS□□S3M100	TPS□□S3M150	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。

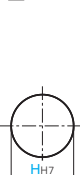
■ 选择带轮形状

A 形

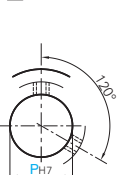


■ 选择轴孔规格

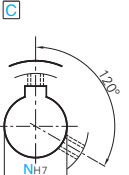
H 圆孔



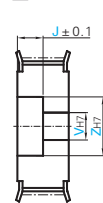
P 圆孔+螺纹孔



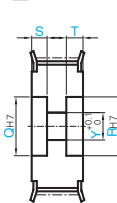
N 键槽+螺纹孔



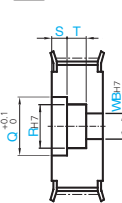
V 台阶孔



Y 两端台阶孔



WB 双台阶孔

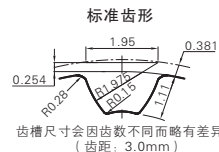


⊗ 齿数22以下公称宽度060不适用。

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	S3M060 A:7 W:11	A	4-6	4	-	4	6		4	6		14	13.37	12.61	16	10	
	15			4-7	4-5	-	4-5	6-7		4-5	6-7		15	14.32	13.56	18	11	
	16			4-7		-	4-5	6-7		4-5	6-7		16	15.28	14.52	18	11	
	18			4-8	4-6	-	4-7	6-9		4-7	6-9		18	17.19	16.43	20	13	
	19					-				4-8	6-10		19	18.14	17.38	22	14	
	20			4-10	4-6	-	4-8	6-10		4-8	6-10		20	19.10	18.34	22	14	
	22			4-12	4-8	-	4-10	6-12		4-10	6-12		22	21.01	20.25	25	16	
	24			4-10		-							24	22.92	22.16	25	16	
	25			4-14	4-11	8-10-NK10-11	4-12	6-14		4-12	6-14		25	23.87	23.11	28	18	
	26			5-14	5-11	8-10-NK10-11	5-12	7-14	2≤J≤W-2 (单位0.1mm)	5-12	7-14	3-9 S+T≤W-3 (单位0.1mm)	26	24.83	24.07	28	18	
(45) TPC TPCB TPCN	28	S3M100 A:11 W:15	A	5-16	5-13	8-10-NK10-11-13	5-14	7-16		5-14	7-16		28	26.74	25.98	30	20	
	30			6-19	6-15	8-10-NK10-11-14	6-17	8-19		6-17	8-19		30	28.65	27.89	32	23	
	32			6-21	6-17	8-10-NK10-11-17	6-19	8-21		6-19	8-21		32	30.56	29.80	35	25	
	34			6-24	6-18	8-10-NK10-11-18	6-22	8-24		6-22	8-24		34	32.47	31.71	40	28	
	36				8-10-NK10-11-19								36	34.38	33.62		40	28
	40			8-28	8-23	8-10-NK10-11-23	8-26	10-28		8-26	10-28		40	38.20	37.44	44	32	
	44			8-32	8-26	8-10-NK10-11-25	8-30	10-32		8-30	10-32		44	42.02	41.25	48	36	
	48			8-34	8-28	8-10-NK10-11-27	8-32	10-34		8-32	10-34		48	45.84	45.07	50	38	
	50			8-36	8-30	8-10-NK10-11-29	8-34	10-36		8-34	10-36		50	47.75	46.98	52	40	
	60			8-42	8-34	8-10-NK10-11-35	8-40	10-42		8-40	10-42		60	57.30	56.53	61	46	
(0Cr18Ni9) TPS	72			8-54	8-46	8-10-NK10-11-45	8-52	10-54		8-52	10-54		72	68.75	67.99	74	58	

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。
⑤ 轴孔规格C时, 轴孔径8、9、11、13、14、17、21~45不能制作。



齿槽尺寸会因齿数不同而略有差异。
(齿距: 3.0mm)

■ 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
4-5	M3	M3×3	
6-17	M4	M4×4	
18-33	M5	M5×4	
34-46	M6	M6×5	

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

可选加工	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					
	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: FA58	
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					
	M M3 M4 M5 M4 M5 M4 M5 书写方式: TPA4	书写方式: QSA20-M3 Q□A: 指定单位1mm M: 选择 Mx2		书写方式: KSA22-K3.5 K□A: 指定单位1mm K: 指定单位0.5mm	

同步带轮



订货范例
Order

型式 - 带轮形状 - 轴孔规格 - (NFA... etc.)
TPAB18S3M060 - A - V4-Z6-J2
TPAH16S3M060 - A - Y4-Q6-R6-S3-T3
TPAC14S3M060 - 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

Timing Pulleys

S3M型
K·B形

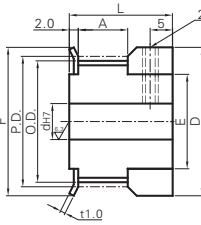


型式			M 材质		S 表面处理	A 附件
皮带宽度6mm A:7 W:11 L:19	皮带宽度10mm A:11 W:15 L:23	皮带宽度15mm A:17 W:21 L:29	带轮	法兰		固定螺丝
TPAC□□S3M060	TPAC□□S3M100	TPAC□□S3M150	铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	不锈钢
TPAB□□S3M060	TPAB□□S3M100	TPAB□□S3M150			黑色阳极氧化处理	
TPAH□□S3M060	TPAH□□S3M100	TPAH□□S3M150			硬质阳极氧化处理★	
TPAN□□S3M060	TPAN□□S3M100	TPAN□□S3M150			无电解镀锌	
TPC□□S3M060	TPC□□S3M100	TPC□□S3M150	45	45	—	合金钢
TPCB□□S3M060	TPCB□□S3M100	TPCB□□S3M150			四氧化三铁保护膜	
TPCN□□S3M060	TPCN□□S3M100	TPCN□□S3M150			无电解镀锌	
TPS□□S3M060	TPS□□S3M100	TPS□□S3M150			—	
			0Cr18Ni9	0Cr18Ni9	—	不锈钢

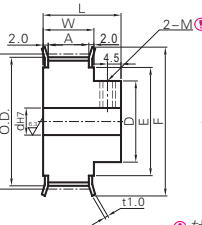
① 法兰已铆接,轴孔规格P·N·C带固定螺丝;45相当于JIS S45C;0Cr18Ni9相当于SUS304。★ 硬质阳极氧化处理的表层硬度为300HV~
② 小部分加工部位可能无表面处理。

■ 选择带轮形状

K形



B形

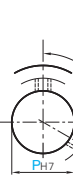


■ 选择轴孔规格

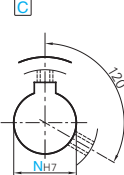
H圆孔



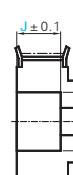
P圆孔+螺孔



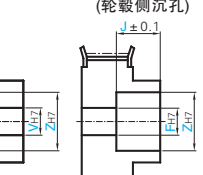
N键槽孔+螺孔



V台阶孔



F台阶孔 (轮毂沉孔)

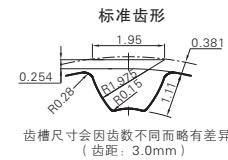


① 轴孔规格H、V、F时, 不附带螺孔和固定螺丝。

⊗ 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)	14	S3M060 A:7 W:11 L:19	K	4-6	4-6	-	-	-	-	14	13.37	12.61	16	16	10
	15			4-6	4-6	-	-	-	-	15	14.32	13.56	18	18	11
	16			4-7	4-7	-	-	-	-	16	15.28	14.52	18	18	11
	18			4-8	4-8	-	-	-	-	18	17.19	16.43	20	20	13
	19									19	18.14	17.38	22	22	14
	20									20	19.10	18.34	22	22	14
	22	4-10	4-10	-	-	-	-	-	22	21.01	20.25	25	25	16	
	24	S3M100 A:11 W:15 L:23	B	4-10	4-8	-	4-8	6-10	2≤J≤L-2 (单位0.1mm)	24	22.92	22.16	14	25	16
	25			4-12	4-10	8	4-10	6-12		25	23.87	23.11	16	28	18
	26			5-12	5-10	8	5-8	7-12		26	24.83	24.07	16	28	18
28	5-14			5-10	8	5-10	7-14	28		26.74	25.98	18	30	20	
30	6-16	6-12		8-10-NK10-11	5-12	8-16	30	28.65		27.89	20	32	23		
32	6-16	6-12		8-10-NK10-11	6-14	8-16	32	30.56		29.80	20	35	25		
(45)	34	S3M150 A:17 W:21 L:29	B	6-22	6-18	8-10-NK10-11-15	6-20	8-23	34	32.47	31.71	26	40	28	
36	8-26			8-21	8-10-NK10-11-17	8-24	10-26	36	34.38	33.62					
40	8-26			8-21	8-10-NK10-11-17	8-24	10-26	40	38.20	37.44	30	44	32		
44	8-28			8-23	8-10-NK10-11-18	8-26	10-28	44	42.02	41.25	32	48	36		
48	8-30			8-25	8-10-NK10-11-20	8-28	10-30	48	45.84	45.07	34	50	38		
50	8-35			8-30	8-10-NK10-11-22	8-33	10-35	50	47.75	46.98	34	52	40		
(0Cr18Ni9) TPS	60			8-35	8-30	8-10-NK10-11-22	8-33	10-35	60	57.30	56.53	39	61	46	
72	8-46			8-38	8-10-NK10-11-33	8-44	10-46	72	68.75	67.99	50	74	58		

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、21~45不能制作。



齿槽尺寸会因齿数不同而略有差异。
(齿距: 3.0mm)

轴孔规格	2-M粗牙螺孔	附件固定螺丝
4-5	M3	M3×3
6-17	M4	M4×3
18-33	M5	M5×4
34-38	M6	M6×5

① 轴孔规格H、P、V、F时, 如在指定范围内, 轴孔径可选择4.5、6.35、9.525、12.7。

可加工	变更止动螺丝角度	不铆接法兰	仅铆接单侧法兰	法兰切削	轮毂切削	扣环槽加工
代码	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	 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
可加工	变更螺孔尺寸	侧面螺孔		侧面通孔		侧面沉孔
代码	TPA	QSA·QFA·QTA		KSA·KFA·KTA		ZTA·ZFA·ZSA
技术说明	 M: 选择 Mx2 M3 M4 M4 M3·M5 M5 M4 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: ZTA

订货范例 Order 型式 - 带轮形状 - 轴孔规格 - (NFA... etc.)
TPAC32S3M060 - B - F6-Z8-J2
TPAC14S3M060 - K - H4 - NFA



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

同步带轮