

同步带轮

Timing Pulleys

P8M型
A形



型式		材质		表面处理	附件 固定螺丝
皮带宽度15mm A:16.8 W:22	皮带宽度25mm A:27.8 W:33	带轮	法兰		
TPAC□□P8M150	TPAC□□P8M250	铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	不锈钢
TPAH□□P8M150	TPAH□□P8M250			硬质阳极氧化处理★	
TPAN□□P8M150	TPAN□□P8M250			无电解镀锌	
TPCB□□P8M150	TPCB□□P8M250			四氧化三铁保护膜	
TPCN□□P8M150	TPCN□□P8M250	45	45	无电解镀锌	合金钢

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。
② 轴孔规格H、V、Y、WB时, 不附带螺纹孔和固定螺丝。

★ 硬质阳极氧化处理的表层硬度为300HV~
③ 小部分加工部位可能无表面处理。

■ 选择带轮形状

A形

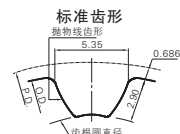
■ 选择轴孔规格

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 TPAH TPAN	20	P8M150 A:16.8 W:22	A	12～27	12～27	12～22	12～19	14～23	3≤J≤W-3 (单位0.1mm)	12～22	18～26	3～23 S+T≤W-3 (单位0.1mm)	20	50.93	49.56	55	40	
	22			12～30	12～30	12～25	12～22	14～26		12～25	18～30		22	56.02	54.65	61	45	
	24			12～33	12～33	12～28	12～23	14～28		12～30	18～35		24	61.12	59.74	67	50	
	26			16～35	16～35	16～30	16～25	18～30		16～30	21～40		26	66.21	64.84	74	58	
	28			16～39	16～39	16～34	16～29	18～34			21～42		28	71.3	69.93	80	60	
	30			16～40	16～40	16～35	16～30	18～35		16～35	21～50		30	76.39	75.02	83	63	
32	16～43	16～43		16～38	16～33	18～37	26～55	32			81.49		80.12	87	67			
(45) TPCB TPCN	34	P8M250 A:27.8 W:33		16～47	16～47	16～42	16～35	18～40		16～38	26～60		34	86.58	85.21	95	75	
	36			16～50	16～50	16～45		18～43			36		91.67	90.3	99	80		
	40			20～55	20～55	20～50	20～35	22～45			40		101.86	100.49	111	90		
	44			20～60	20～60	20～50	20～35	22～48			44		112.05	110.67	119	100		
	48										48		122.23	120.86	127	105		
	50		20～67	20～67	20～50	20～40	22～55	20～50	27～80		50	127.32	125.95	135	115			
60									60	152.79	151.42	160	140					

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、21~50不能制作。
- ⑥ 法兰为铝材料时, 法兰厚度为1.5。



同步带轮

Timing Pulleys

P8M型
B形



型式		材质		S 表面处理	A 附件 固定螺丝
皮带宽度15mm	皮带宽度25mm	带轮	法兰		
A:16.8 W:22 L:39(44)	A:27.8 W:33 L:50(55)				
TPAC□□P8M150	TPAC□□P8M250	铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	不锈钢
TPAH□□P8M150	TPAH□□P8M250			硬质阳极氧化处理★	
TPAN□□P8M150	TPAN□□P8M250			无电解镀锌	
TPCB□□P8M150	TPCB□□P8M250	45	45	四氧化三铁保护膜	合金钢
TPCN□□P8M150	TPCN□□P8M250			无电解镀锌	

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。

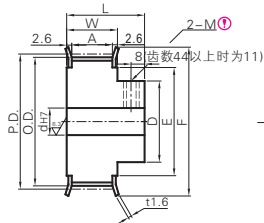
② 轴孔规格H、V、F时, 不附带螺纹孔和固定螺丝。

★ 硬质阳极氧化处理的表层硬度为300HV~

③ 小部分加工部位可能无表面处理。

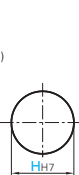
■选择带轮形状

B形

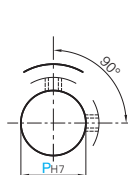


■选择轴孔规格

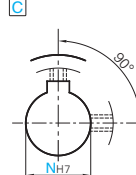
H 圆孔



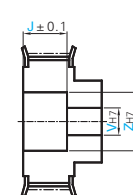
P 圆孔+螺纹孔



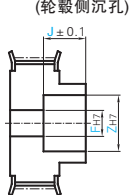
N 键槽孔+螺纹孔



V 台阶孔

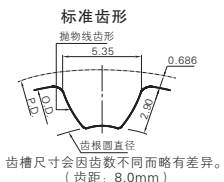


F 台阶孔 (轮毂侧沉孔)



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 TPAH TPAN (45) TPCB TPCN	20	P8M150 A:16.8 W:22 L:39 (L:44)	B	12~32	12~24	12~22	12~19	14~23	3≤J≤L-3 (单位0.1mm)	20	50.93	49.56	36	55	40
	22			12~37	12~29	12~25	12~22	14~26		22	56.02	54.65	41	61	45
	24			12~42	12~30	12~28	12~23	14~28		24	61.12	59.74	46	67	50
	26			16~47	16~31	16~30	16~25	18~30		26	66.21	64.84	51	74	58
	28			16~51	16~35	16~34	16~29	18~34		28	71.3	69.93	55	80	60
	30			16~56	16~40	16~35	16~30	18~35		30	76.39	75.02	60	83	63
	32	P8M250 A:27.8 W:33 L:50 (L:55)		16~61	16~43	16~38	16~33	18~37		32	81.49	80.12	65	87	67
	34	16~66		16~47	16~42	16~35	18~40	34		86.58	85.21	70	95	75	
	36	16~71		16~50	16~45	16~35	18~43	36		91.67	90.3	75	99	80	
	40	齿数 44~60时 ()内尺寸		20~80	20~55	20~50	20~35	22~45		40	101.86	100.49	85	111	90
	44	20~80		20~60	20~50	20~35	22~48	44		112.05	110.67	90	119	100	
	48							48		122.23	120.86		127	105	
50		20~85	20~67	20~50	20~40	22~55	50	127.32	125.95	100	135	115			
60							60	152.79	151.42		160	140			

- 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、21~50不能制作。
- ⑤ 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: 8.0mm)

■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
12~12.7	M4	M4×3
13~17	M5	M5×4
18~30	M6	M6×5
31~45	M8	M8×6
46~67	M10	M10×8

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。

可加工 代码	变更止动螺丝角度 KA120	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:KA120	 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0.5mm 书写方式:SRGZ ^{+0.1} ₀												
可加工 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 ZTA · ZFA · ZSA												
技术说明	<table border="1"><tr><td>M</td><td>TPA</td></tr><tr><td>M4</td><td>M5</td></tr><tr><td>M5</td><td>M4 · M6</td></tr><tr><td>M6</td><td>M5 · M8</td></tr><tr><td>M8</td><td>M6 · M10</td></tr><tr><td>M10</td><td>M8</td></tr></table> 书写方式: TPA5	M	TPA	M4	M5	M5	M4 · M6	M6	M5 · M8	M8	M6 · M10	M10	M8	 书写方式:QSA20~M3 □□A: 指定单位1mm M: 选择		 书写方式:KSA22~K3.5 □□A: 指定单位1mm K: 指定单位0.5mm		 书写方式:ZSA20~M3 □□A: 指定单位1mm Z: 指定单位0.5mm
M	TPA																	
M4	M5																	
M5	M4 · M6																	
M6	M5 · M8																	
M8	M6 · M10																	
M10	M8																	

订货范例 Order 型式 - 带轮形状 - 轴孔规格 - (KA... etc.)
TPAC20P8M150 - B - V12~Z12-J3
TPAC22P5M100 - B - H12 - 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。可加工详情请参阅P.1201。