

同步带轮

Timing Pulleys

T5型
A形



型式				材质		S 表面处理	A 附件 固定螺丝
皮带宽度10mm A:11 W:16	皮带宽度15mm A:17 W:22	皮带宽度20mm A:22 W:27	皮带宽度25mm A:27 W:32	带轮	法兰		
TPAC□□T5100	TPAC□□T5150	TPAC□□T5200	TPAC□□T5250	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
TPAB□□T5100	TPAB□□T5150	TPAB□□T5200	TPAB□□T5250				
TPAH□□T5100	TPAH□□T5150	TPAH□□T5200	TPAH□□T5250				
TPAN□□T5100	TPAN□□T5150	TPAN□□T5200	TPAN□□T5250				
TPC□□T5100	TPC□□T5150	TPC□□T5200	TPC□□T5250	45	45	— 四氧化三铁保护膜 无电解镍	合金钢
TPCB□□T5100	TPCB□□T5150	TPCB□□T5200	TPCB□□T5250				
TPCN□□T5100	TPCN□□T5150	TPCN□□T5200	TPCN□□T5250				

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 TPAB TPAH TPAN	12	T5100 A:11 W:16	A	5-8	5-8	8	5-6	7-8	2≤J≤W-2 (单位0.1mm)	5-6	7-8	3-14 S+T≤W-3 (单位0.1mm)	12	19.10	18.25	24	12									
	14			5-12	5-10	8-10-NK10	5-10	7-12		5-10	7-12		14	22.28	21.45	26	16									
	15			5-14			5-12	7-14		5-12	7-14		15	23.87	23.05	28	18									
	16			6-16	6-12	8-10-NK10-11-12	6-14	8-16		6-14	8-16		16	25.46	24.60	32	20									
	18			6-18	6-12	8-10-NK10-11-12	6-16	8-18		6-16	8-18		18	28.65	27.80	32	22									
	20			6-20	6-16	8-10-NK10-11-16	6-18	8-20		6-18	8-20		20	31.83	31.00	36	24									
	22			7-23	7-18	8-10-NK10-11-18	7-21	9-23		7-21	9-23		22	35.01	34.25	40	27									
	24			7-26	7-20	8-10-NK10-11-20	7-24	9-26		7-24	9-26		24	38.20	37.40	45	30									
	25			T5150 A:17 W:22	A	8-31	8-23	8-10-NK10-11-22		8-29	10-31		8-29	10-31	26	41.38	40.60	48	35							
	26			8-31																8-24	8-10-NK10-11-24	8-31	10-31	28	44.56	43.75
28	T5200 A:22 W:27	10-32	10-26	10-NK10-11-26					10-30			12-32								10-30	12-32	30	47.75	46.95	52	36
30	T5250 A:27 W:32	10-36	10-28	10-NK10-11-28					10-34			12-36								10-34	12-36	32	50.93	50.10	55	40
32	10-41	10-30	10-NK10-11-30	10-39					12-41			10-39								12-41	34	54.11	53.25	61	45	
34	10-46	10-38	10-NK10-11-38	10-44					12-46			10-44								12-46	36	57.30	56.45			
40	12-54	12-42	12-40	12-52					14-54			12-52								14-54	40	63.66	62.85	67	50	
44	12-59	12-47	12-40	12-57					14-59			12-57								14-59	44	70.03	69.20	74	58	
48	12-63	12-50	12-45	12-61					14-63			12-61								14-63	48	76.39	75.55	83	63	
50	12-76	12-50	12-50	12-74					14-76			12-74								14-76	50	79.58	78.75	87	67	
60								60	95.49	94.65	99	80														

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、21~50不能制作。
⑥法兰为铝材料时，法兰厚度为1.5。

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)

轴孔规格	2-M粗牙螺纹	附件固定螺丝
5	M3	M3×3
6~12	M4	M4×3
13~17	M5	M5×4
18~30	M6	M6×5
31~50	M8	M8×6

①轴孔规格H P V时 加工标准范围内 轴孔径公差表4.5 6.25 9.525 12.7

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	NFA	RFA	FA35	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					
书写方式	TPA4	QSA: M3, QFA: M4, QTA: M5		KSA: K3.5, KFA: K4, KTA: K5	ZSA: Z3, ZFA: Z4, ZTA: Z5

订货范例 Order

TPAB14T5100 - A - V5-Z7-J2

TPAH15T5100 - A - Y5-Q7-R7-S3-T3

TPAC12T5100 - A - H5 - 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

T5型
B形



型式				材质		S 表面处理	A 附件 固定螺丝
皮带宽度10mm A:11 W:16 L:28	皮带宽度15mm A:17 W:22 L:34	皮带宽度20mm A:22 W:27 L:39	皮带宽度25mm A:27 W:32 L:44	带轮	法兰		
TPAC□□T5100	TPAC□□T5150	TPAC□□T5200	TPAC□□T5250	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★ 无电解镀铬	不锈钢
TPAB□□T5100	TPAB□□T5150	TPAB□□T5200	TPAB□□T5250				
TPAH□□T5100	TPAH□□T5150	TPAH□□T5200	TPAH□□T5250				
TPAN□□T5100	TPAN□□T5150	TPAN□□T5200	TPAN□□T5250				
TPC□□T5100	TPC□□T5150	TPC□□T5200	TPC□□T5250	45	45	— 四氧化三铁保护膜 无电解镀铬	合金钢
TPCB□□T5100	TPCB□□T5150	TPCB□□T5200	TPCB□□T5250				
TPCN□□T5100	TPCN□□T5150	TPCN□□T5200	TPCN□□T5250				

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 TPAB TPAH TPAN	14	T5100 A:11 W:16 L:28	B	5~10	5~8	—	5~8	7~10	$2 \leq J \leq L - 2$ (单位0.1mm)	14	22.28	21.45	14	26	16	
	15			5~11	—	5~9	7~11	15		23.87	23.05	15	28	18		
	16			6~13	6~10	8	6~11	8~13		16	25.46	24.60	17	32	20	
	18			6~15	6~11	8~10-NK10	6~13	8~15		18	28.65	27.80	19	33	22	
	20			6~15	6~12	8~10-NK10	6~13	8~15		20	31.83	31.00	19	36	24	
	22			7~20	7~15	8~12	7~18	9~20		22	35.01	34.25	24	40	27	
	24			7~23	7~17	8~10-NK10-11~13	7~21	9~23		24	38.20	37.40	27	45	30	
	25			T5150 A:17 W:22 L:34	7~23	7~18	8~10-NK10-11~15	—		—	25	39.79	39.00	—	45	30
	26			8~27	8~21	8~10-NK10-11~17	8~25	10~27		26	41.38	40.60	31	48	35	
	28			8~28	8~22	8~10-NK10-11~18	8~26	10~28		28	44.56	43.75	32	48	35	
(45) TPC TPCB TPCN	30	T5200 A:22 W:27 L:39	B	10~29	10~23	10-NK10-11~18	10~27	10~30	$2 \leq J \leq L - 2$ (单位0.1mm)	30	47.75	46.95	33	52	36	
	32			10~33	10~27	10-NK10-11~22	10~31	12~35		32	50.93	50.10	37	55	40	
	34			T5250 A:27 W:32 L:44	10~36	10~30	10-NK10-11~25	10~34		12~36	34	54.11	53.25	40	61	45
	36				10~43	10~37	10-NK10-11~30	10~41		12~43	36	57.30	56.45	—	—	—
	40			12~46	12~40	12~32	12~44	14~46		40	63.66	62.85	47	67	50	
	44			12~46	12~40	12~32	12~44	14~46		44	70.03	69.20	50	74	58	
	48			12~56	12~45	12~40	12~54	14~56		48	76.39	75.55	60	83	63	
	50			12~59	12~47	12~45	12~57	14~59		50	79.58	78.75	63	87	67	
	60			12~71	12~50	12~50	12~69	14~71		60	95.49	94.65	75	99	80	

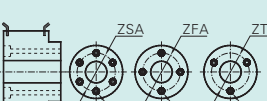
① 轴孔规格H、P、V、F时，如在选择范围内，轴孔径可选择4.5、6.35、9.525、12.7。

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)

轴孔规格	2-M	附件
轴径	粗牙螺纹	固定螺丝
5	M3	M3×3
6~12.7	M4	M4×3
13~17	M5	M5×4
18~30	M6	M6×5

可加工 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	法兰切割 FA	轮毂切割 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	 +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>M3</td><td>M4</td></tr><tr><td>M4</td><td>M3 · 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</td></tr></table> 书写方式: TPA4	M	TPA	M3	M4	M4	M3 · M5	M5	M4 · M6	M6	M5 · M8	M8	M6	 书写方式: QSA20-M3 □QA: 指定单位1mm M: 选择		 书写方式: KSA22-K3.5 □KA: 指定单位1mm K: 指定单位0.5mm		
M	TPA																	
M3	M4																	
M4	M3 · M5																	
M5	M4 · M6																	
M6	M5 · M8																	
M8	M6																	

订货范例 Order

TPAB15T5100 - B - V5-Z7-J2

TPAH14T5100 - B - H5 - NFA

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。可选项详情请参阅P.1201。