

同步带轮 Timing Pulleys

2GT型
A形



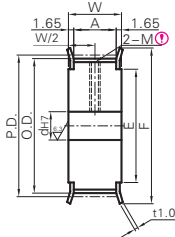
CAD 3D

型式			M 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9mm	带轮	法兰		
A:5.0 W:8.3	A:7.0 W:10.3	A:10.0 W:13.3				
TPAC□□GT2040	TPAC□□GT2060	TPAC□□GT2090	铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	不锈钢

①法兰已铆接,轴孔规格P·N·C附带固定螺丝。
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

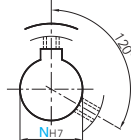


P圆孔+螺纹孔

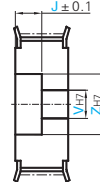


N键槽孔+螺纹孔

C



V台阶孔

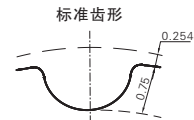


①轴孔规格H、V时,不附带螺纹孔和固定螺丝。

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							
							V	Z	J					
(铝合金) TPAC	14	GT2040 A:5.0 W:8.3	A	3	-	-	-	-	-	14	8.91	8.4	13	6
	15			3-4	-	-				15	9.55	9.04	14	7
	16			3-4	-	-				16	10.19	9.68	14	7
	18			4-5	-	-				18	11.46	10.95	16	8
	20			4-6	-	-	4	6	2~11 2≤J≤W-2 (单位0.1mm)	20	12.73	12.22	17	9
	21									21	13.37	12.86	18	10
	22									22	14.01	13.50	18	10
	24									24	15.28	14.77	20	12
	25			5-8	-	-	5-6	7-8	-	25	15.92	15.41	20	12
	26			5-8	-	-				26	16.55	16.04	21	12
	28			5-10	-	-	5-8	7-10	-	28	17.83	17.32	23	14
	30			5-11	-	-				30	19.10	18.59	24	15
	32			5-13	5-10	-	5-11	7-13	-	32	20.37	19.86	25	17
	34			6-14	6-10	-				34	21.65	21.14	27	18
	36			6-14	6-10	-	6-12	8-14	-	36	22.92	22.41	27	18
	38			6-16	6-10	8				38	24.19	23.68	29	20
	40			6-17	6-12	8-10-NK10	6-15	8-17	-	40	25.46	24.95	30	21
	44			6-19	6-13	8-10-NK10-11				44	28.01	27.50	32	23
	48			8-22	8-15	8-10-NK10-11-13	8-20	10-22	-	48	30.56	30.05	35	26
	50			8-23	8-16	8-10-NK10-11-14				50	31.83	31.32	36	27
	60			8-29	8-22	8-10-NK10-11-19	8-27	10-29	-	60	38.20	37.69	42	33

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。

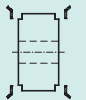
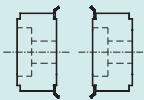
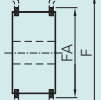
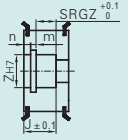
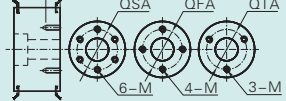
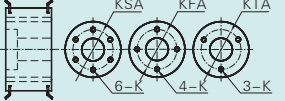
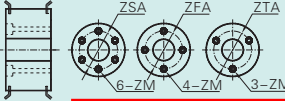
①轴孔规格为V时, Z-V≥2。
②键槽的详细尺寸, 请见P.1201。



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)

dH7	M	附件
轴孔内径	(粗牙螺纹)	固定螺丝
5	M3	M3×3
6-22	M4	M4×3

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:FA35	 指定单位0.1mm SRGZ ^{+0.1} ₀
可选加工	侧面螺纹孔		侧面通孔		侧面沉孔
代码	QSA·QFA·QTA		KSA·KFA·KTA		ZTA·ZFA·ZSA
技术说明	 书写方式:QSA20-M3 O□A: 指定单位1mm M: 选择 M×2		 书写方式:KSA22-K3.5 K□A: 指定单位1mm K: 指定单位0.5mm		 6-ZM 4-ZM 3-ZM

订货范例 Order 型式 - 带轮形状 - 轴孔规格 - (NFA... etc.)
TPAC32GT2040 - A - P6
TPAC14GT2040 - 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。可选加工详情请参阅P.1201。

同步带轮

Timing Pulleys

2GT型
B形

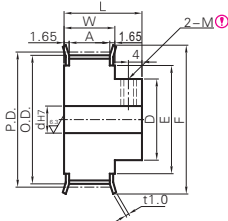


CAD 3D

型式			M 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9mm	带轮	法兰		
A:5.0 W:8.3 L:16.0	A:7.0 W:10.3 L:18.0	A:10.0 W:13.3 L:21.0				
TPAC□□GT2040	TPAC□□GT2060	TPAC□□GT2090	铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	不锈钢

① 法兰已铆接,轴孔规格P·N·C附带固定螺丝。
② 小部分加工部位可能无表面处理。

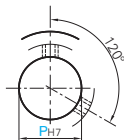
■ 选择带轮形状
B 形



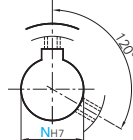
■ 选择轴孔规格
H 圆孔



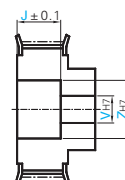
P 圆孔+螺纹孔



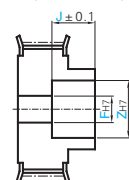
N 键槽孔+螺纹孔
C 键槽孔



V 台阶孔



F 台阶孔
(轮毂侧沉孔)



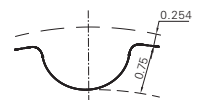
① 轴孔规格H、V、F时,不附带螺纹孔和固定螺丝。

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	22	GT2040 A:5.0 W:8.3 L:16.0 GT2060 A:7.0 W:10.3 L:18.0 GT2090 A:10.0 W:13.3 L:21.0	B	4	-	-	-	-	-	22	14.01	13.50	8	18	10				
	24			5-6						24	15.28	14.77	10	20	12				
	25			5-7						25	15.92	15.41	10	20	12				
	26			5-8						26	16.55	16.04	10	21	12				
	28									28	17.83	17.32	10	23	14				
	30						5	7	30	19.10	18.59	11	24	15					
	32			5-9			5-6	-	5-7	7-9	32	20.37	19.86	13	25	17			
	34			6-10			6-8		6-8	8-10	34	21.65	21.14	14	27	18			
	36			6-12			6-8		6-10	8-12	36	22.92	22.41	14	27	18			
	38										6-13	6-10	6-11	8-13	38	24.19	23.68	16	29
	40				6-15	6-12					6-13	8-15	40	25.46	24.95	17	30	21	
	44			8-18	8-12	8	8-16	10-18	44	28.01	27.50	19	32	23					
	48								8-24	8-22	8-14	8-22	10-24	48	30.56	30.05	22	35	26
	50													50	31.83	31.32	22	36	27
	60												60	38.20	37.69	28	42	33	

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F时, Z-F ≥ 2。
③ 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: 2.0mm)

■ 附件固定螺丝(轴孔P·N·C选择时)

轴孔内径 φ _{H7}	M (粗牙螺纹)	附件 固定螺丝
5	M3	M3×3
6-22	M4	M4×3

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	法兰切割 FA	轮毂切割 BA	扣环槽加工 SRGZ
技术说明						
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 ZSA·ZFA·ZSA	
技术说明						

订货范例 Order 型式 - 带轮形状 - 轴孔规格 - (NFA...etc.)
TPAC22GT2040 - B - H4
TPAC32GT2040 - B - P5 - 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