

同步带轮 Timing Pulleys

S8M型
A形



CAD
3D

型式			
皮带宽度15mm	皮带宽度25mm	皮带宽度30mm	皮带宽度40mm
A:17 W:22	A:28 W:33	A:33 W:38	A:44 W:49
TPAC□□S8M150	TPAC□□S8M250	TPAC□□S8M300	TPAC□□S8M400
TPAB□□S8M150	TPAB□□S8M250	TPAB□□S8M300	TPAB□□S8M400
TPAH□□S8M150	TPAH□□S8M250	TPAH□□S8M300	TPAH□□S8M400
TPAN□□S8M150	TPAN□□S8M250	TPAN□□S8M300	TPAN□□S8M400
TPC□□S8M150	TPC□□S8M250	TPC□□S8M300	TPC□□S8M400
TPCB□□S8M150	TPCB□□S8M250	TPCB□□S8M300	TPCB□□S8M400
TPCN□□S8M150	TPCN□□S8M250	TPCN□□S8M300	TPCN□□S8M400

材质		S 表面处理	A 附件 固定螺丝
带轮	法兰		
铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	不锈钢
		黑色阳极氧化处理	
		硬质阳极氧化处理★	
		无电解镀锌	
45	45	-	合金钢
		四氧化三铁保护膜	
		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。

★ 硬质阳极氧化处理的表层硬度为300HV-

① 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

Y 两端台阶孔

WB 双台阶孔

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	18	S8M150 A:17 W:22	A	12-32	12-26	12-26	12-30	14-32	3≤J≤W-3 (单位0.1mm)	12-30	14-32	3-23 S+T≤W-3 (单位0.1mm)	18	45.84	44.46	52	36	
	19			12-36	12-28	12-28	12-34	14-36		12-34	14-36		19	48.38	47.01	55	40	
	20			12-36	12-30	12-30							20	50.93	49.56	58	40	
	21			12-41	12-32	12-32	12-39	14-41		12-39	14-41		21	53.48	52.10	61	45	
	22			12-41	12-34	12-34							22	56.02	54.65	61	45	
	24			12-46	12-40	12-40	12-44	14-46		12-44	14-46		24	61.12	59.74	67	50	
	25			12-52	12-40	12-40	12-50	14-52		12-50	14-52		25	63.66	62.29	70	56	
	26			14-54	14-45	14-45	14-52	16-54		14-52	16-54		26	66.21	64.84	74	58	
	28			14-56	14-48	14-48	14-54	16-56		14-54	16-56		28	71.30	69.93	80	60	
	30			14-63	14-50	14-50	14-61	16-63		14-61	16-63		30	76.39	75.02	87	67	
(45) TPC TPCB TPCN	32	S8M300 A:33 W:38		14-63	14-55	14-55				16-65	18-67	32	81.49	80.12	87	67		
	34	16-67		16-60	16-55	16-65	18-67	16-65	18-67	34	86.58	85.21	95	75				
	36	16-72		16-65	16-55	16-70	18-72	16-70	18-72	36	91.67	90.30	99	80				
	38	S8M400 A:44 W:49		16-76	16-65	16-55	16-74	18-76	16-74	18-76	38	96.77	95.39	104	84			
	40	20-80		20-70	20-55	20-80	22-82	20-80	22-82	40	101.86	100.49	111	90				
	44	20-85		20-70	20-55	20-85	22-92	20-85	22-92	44	112.05	110.67	119	100				
	48							20-85	22-95	48	122.23	120.86	127	105				
	50	20-85		20-70	20-55	20-85	22-95			50	127.32	125.95	135	115				
	60									60	152.79	151.42	160	140				
	72	20-85		20-70	20-55	20-85	22-95	20-85	22-95	72	183.35	181.97	190	170				

①轴孔规格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13、14、17、21~55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: 8.0mm)

■ 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
12・12.7	M4	M4×3
13~17	M5	M5×4
18~30	M6	M6×5
31~45	M8	M8×6
46~70	M10	M10×8

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					

订货范例 Order: 型式 - 带轮形状 - 轴孔规格 - (NFA... etc.)

TPAB20S8M150 - A - V12-Z14-J3

TPAH18S8M150 - A - Y12-Q14-R14-S3-T3

TPAC18S8M150 - A - H12 - 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

S8M型
B形



型式				材质		表面处理		附件	
皮带宽度15mm		皮带宽度25mm		皮带宽度30mm		皮带宽度40mm		带轮	法兰
A:17 W:22 L:37(42)	A:28 W:33 L:48(53)	A:33 W:38 L:53(58)	A:44 W:49 L:64(69)	铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理		45	45
TPAC□□S8M150	TPAC□□S8M250	TPAC□□S8M300	TPAC□□S8M400	黑色阳极氧化处理		无电解镍	不锈钢		
TPAB□□S8M150	TPAB□□S8M250	TPAB□□S8M300	TPAB□□S8M400	硬质阳极氧化处理★					
TPAH□□S8M150	TPAH□□S8M250	TPAH□□S8M300	TPAH□□S8M400	45	45	无电解镍		45	45
TPAN□□S8M150	TPAN□□S8M250	TPAN□□S8M300	TPAN□□S8M400			—			
TPCB□□S8M150	TPCB□□S8M250	TPCB□□S8M300	TPCB□□S8M400			四氧化三铁保护膜			
TPCN□□S8M150	TPCN□□S8M250	TPCN□□S8M300	TPCN□□S8M400						

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。 ★ 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

B型

■ 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)

③ 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 TPAB TPAH TPAN	18	S8M150 A:17 W:22 L:37 (L:42)	B	12~28	12~22	12~20	12~26	14~28	3≤J≤L-3 (单位0.1mm)	18	45.84	44.46	32	52	36
	19			12~31	12~25	12~20	12~29	14~31		19	48.38	47.01	35	55	40
	20			12~32	12~26	12~22	12~30	14~32		20	50.93	49.56	36	58	40
	21			12~36	12~30	12~24	12~34	14~36		21	53.48	52.10	40	61	45
	22			12~37	12~30	12~25	12~35	14~37		22	56.02	54.65	41	61	45
	24	S8M250 A:28 W:33 L:48 (L:53)		12~42	12~34	12~28	12~40	14~42		24	61.12	59.74	46	67	50
	25			12~44	12~36	12~28	12~42	14~44		25	63.66	62.29	48	70	56
	26			14~47	14~39	14~31	14~45	16~47		26	66.21	64.84	51	74	58
	28			14~51	14~43	14~35	14~49	16~51		28	71.30	69.93	55	80	60
	30			14~56	14~46	14~38	14~54	16~56		30	76.39	75.02	60	87	67
(45) TPC TPCB TPCN	32	S8M300 A:33 W:38 L:53 (L:58)		14~59	14~49	14~45	14~57	16~59		32	81.49	80.12	63	87	67
	34			16~66	16~56	16~48	16~64	18~66		34	86.58	85.21	70	95	75
	36			16~71	16~61	16~50	16~69	18~71		36	91.67	90.30	75	99	80
	38			16~76	16~65	16~50	16~74	18~76		38	96.77	95.39	80	104	84
	40			20~80	20~65	20~55	20~79	22~81		40	101.86	100.49	85	111	90
	44	S8M400 A:44 W:49 L:64 (L:69)		20~80	20~70	20~55	20~84	22~86		44	112.05	110.67	90	119	100
	48									48	122.23	120.86	100	127	105
	50			20~85	20~70	20~55	20~85	20~95		50	127.32	125.95	100	135	115
	60									60	152.79	151.42	100	160	140
	72			20~85	20~70	20~55	20~85	22~95		72	183.35	181.97	100	190	170

① 齿数44~72为L尺寸()内的尺寸。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

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						
可加工	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	ZSA·ZFA·ZSA	
技术说明						

订货范例

Order

TPAB18S8M150 - B - V12-Z14-J3

TPAC18S8M150 - 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。

5 个工作日