

同步带轮

Timing Pulleys

H型
A形



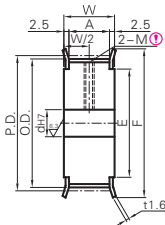
型式				M 材质		S 表面处理	A 附件
皮带宽度19.1mm (3/4inch) A:21 W:26	皮带宽度25.4mm (1inch) A:27 W:32	皮带宽度38.1mm (1.5inch) A:40 W:45	皮带宽度50.8mm (2inch) A:54 W:59 L:74	带轮	法兰		固定螺丝
TPAC□□H075	TPAC□□H100	TPAC□□H150	TPAC□□H200	铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	不锈钢
TPAB□□H075	TPAB□□H100	TPAB□□H150	TPAB□□H200			黑色阳极氧化处理	
TPAH□□H075	TPAH□□H100	TPAH□□H150	TPAH□□H200			硬质阳极氧化处理★	
TPAN□□H075	TPAN□□H100	TPAN□□H150	TPAN□□H200			无电解镀锌	
TPC□□H075	TPC□□H100	TPC□□H150	TPC□□H200	45	45	-	合金钢
TPCB□□H075	TPCB□□H100	TPCB□□H150	TPCB□□H200			四氧化三铁保护膜	
TPCN□□H075	TPCN□□H100	TPCN□□H150	TPCN□□H200			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

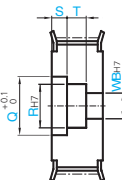
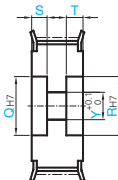
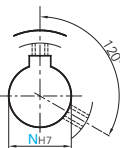
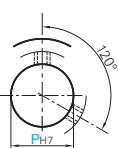
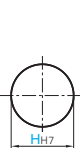
P 圆孔+螺纹孔

N 键槽孔+螺纹孔

V 台阶孔

Y 两端台阶孔

WB 双台阶孔

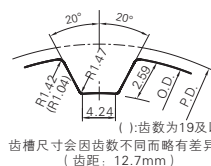


① 轴孔规格H、V、Y、WB时,不附带螺纹孔和固定螺丝。

型式			带轮 形状	轴孔规格(指定单位1mm)									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								
(铝合金) TPAC TPAB TPAH TPAN	14	H075 A:21 W:26 (齿数36 及以下)	A	12-41	12-30	12-30	12-39	14-41		12-39	14-41		14	56.60	55.22	61	45	
	15			12-46	12-34	12-31	12-44	14-46		12-44	14-46		15	60.64	59.27	67	50	
	16			12-52	12-40	12-36	12-50	14-52		12-50	14-52		16	64.68	63.31	70	55	
	17			12-56	12-44	12-41				12-54	14-56		17	68.72	67.35			
	18			12-56	12-44	12-44							18	72.77	71.39	80	60	
	19			14-63	14-49	14-47	14-61	16-63		14-61	16-63		19	76.81	75.44	87	67	
	20			14-63	14-50	14-50							20	80.85	79.48	87	67	
	21			14-67	14-57	14-50	14-65	16-67		14-65	16-67		21	84.89	83.52	95	75	
	22												22	88.94	87.56			
	24			H100 A:27 W:32	16-76	16-65	16-55	16-74	18-76		16-74	18-76		24	97.01	95.65	104	84
(45) TPC TPCB TPCN	25	H150 A:40 W:45	A	16-80	16-65	16-55	16-80	18-82	3≤J≤W-3 (单位0.1mm)	16-80	18-82	3-28 S+T≤W-3 (单位0.1mm)	25	101.06	99.69	111	90	
	26			20-84	20-70	20-55	20-82	22-84		20-82	22-84		26	105.11	103.73	111	90	
	28			20-85	20-70	20-55	20-83	22-94		20-83	22-94		28	113.19	111.82	123	103	
	30										30	121.28	119.90	127	103			
	32										32	129.36	127.99	135	111			
	34			H200 A:54 W:59 (齿数36 及以下)	20-85	20-70	20-55	20-83	22-95		20-83	22-95		34	137.45	136.07	144	123
	36											36	145.53	144.16	152	130		
	38											38	153.62	152.24	165	140		
	40				20-85			20-83	22-95		20-83	22-95		40	161.70	160.33	170	150
	42												42	169.79	168.41	180	150	
44			20-70	20-55						44	177.87	176.50	190	170				
48		20-105			20-103	22-125		20-105	22-125		48	194.04	192.67	205	180			
50										50	202.13	200.76	210					

- 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13、14、17、21~55不能制作。
- ⑥ 法兰为铝材料时, 法兰厚度为1.5。齿数为38~50时, t=2.0(为切削法兰)

ISO 标准齿形



() : 齿数为19及以下
齿槽尺寸会因齿数不同而略有差异。
(齿距: 12.7mm)

■ 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
12.7	M4	M4×3
13-17	M5	M5×4
18-30	M6	M6×5
31-46	M8	M8×6
47-65	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。② 公称宽度H075・H200仅限齿数14~36。

可选加工	变更止动螺丝角度	不铆接法兰	仅铆接单侧法兰	法兰切削	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	 SRGZ ^{+0.1} ₀
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: TPA5	书写方式: QSA20-M3 Q□A: 指定单位1mm M: 选择 Mx2 6-M 4-M 3-M		书写方式: KSA22-K3.5 K□A: 指定单位1mm K: 指定单位0.5mm 6-K 4-K 3-K	 6-ZM 4-ZM 3-ZM

订货范例 Order

型式 TPAB14H075 - A - V12-Z14-J3
TPAH15H075 - A - Y12-Q14-R14-S3-T3
TPAC14H075 - A - H12 - NFA

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。可选加工详情请参阅P.1201。

同步带轮

Timing Pulleys

H型
B形 · D形



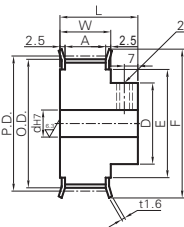
型式				M 材质		S 表面处理	A 附件
皮带宽度19.1mm (3/4inch)	皮带宽度25.4mm (1inch)	皮带宽度38.1mm (1.5inch)	皮带宽度50.8mm (2inch)	带轮	法兰		固定螺丝
A:21 W:26 L:41	A:27 W:32 L:47	A:40 W:45 L:60	A:54 W:59 L:74				
TPAC□□H075	TPAC□□H100	TPAC□□H150	TPAC□□H200	铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	不锈钢
TPAB□□H075	TPAB□□H100	TPAB□□H150	TPAB□□H200			黑色阳极氧化处理	
TPAH□□H075	TPAH□□H100	TPAH□□H150	TPAH□□H200			硬质阳极氧化处理★	
TPAN□□H075	TPAN□□H100	TPAN□□H150	TPAN□□H200			无电解镀镍	
TPC□□H075	TPC□□H100	TPC□□H150	TPC□□H200	45	45	-	合金钢
TPCB□□H075	TPCB□□H100	TPCB□□H150	TPCB□□H200			四氧化三铁保护膜	
TPCN□□H075	TPCN□□H100	TPCN□□H150	TPCN□□H200			无电解镀镍	

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。

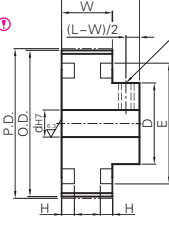
★ 硬质阳极氧化处理的表层硬度为300HV-
小部分加工部位可能无表面处理。

■ 选择带轮形状

B形



D形

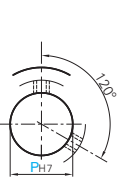


■ 选择轴孔规格

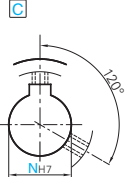
H 圆孔



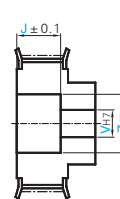
P 圆孔+螺纹孔



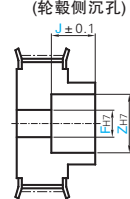
N 键槽孔+螺纹孔



V 台阶孔



F 台阶孔



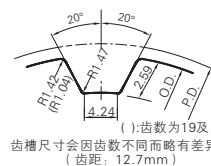
① 轴孔规格H、V、F时,不附带螺纹孔和固定螺丝。

型式			带轮 形状	轴孔规格(指定单位1mm)						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	H075 A:21 W:26 L:41 (齿数36 及以下)	B	12-35	12-29	12-25	12-33	14-35		14	56.60	55.22	39	61	45
	15			12-41	12-33	12-29	12-39	14-41		15	60.64	59.27	45	67	50
	16			12-44	12-36	12-30	12-42	14-44		16	64.68	63.31	48	70	56
	17									17	68.72	67.35	48	80	60
	18			12-46	12-38	12-35	12-44	14-46		18	72.77	71.39	50	80	60
	19			14-46	12-38	14-35	14-44	16-46		19	76.81	75.44	50	87	67
	20			14-54	14-46	14-38	14-52	16-54		20	80.85	79.48	58	87	67
	21									21	84.89	83.52	58	95	75
	22			16-54	16-46	16-38	16-52	18-54		22	88.94	87.56			
	24			16-59	16-49	16-41	16-57	18-59		24	97.01	95.65	58	104	84
(45) TPC TPCB TPCN	25	H100 A:27 W:32 L:47 H150 A:40 W:45 L:60 H200 A:54 W:59 L:74 (齿数36 及以下)	D	20-59	20-49	20-41	20-57	22-59	3≦J≦L-3 (单位0.1mm)	25	101.06	99.69	63	111	90
	26									105.11	103.73	63	111	90	
	28									113.19	111.82	63	123	102	
	30									121.28	119.90	63	127	105	
	32									129.36	127.99	63	135	115	
	34			137.45	136.07	71	144	125							
	36			145.53	144.16	71	152	130							
	38			153.62	152.24	88	-	126							
	40			161.70	160.33	88	-	135							
	42			169.79	168.41	88	-	143							
44	177.87	176.50	88	-	152										
48	194.04	192.67	88	-	168										
50	202.13	200.76	88	-	175										
60	242.55	241.18	88	-	216										
72	291.06	289.69	88	-	265										

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。② 公称宽度H075·H200仅限齿数14~36。

- ① 轴孔规格为V时, Z-V≥2。
- ① 轴孔规格为F时, Z-F≥2。
- ① 键槽的详细尺寸, 请见P.1201。
- ① 轴孔规格C时, 轴孔径13、14、17、21~55不能制作。
- ① 法兰为铝材料时, 法兰厚度为1.5。齿数为38~50时, t=2.0(为切削法兰)
- ① *D形时, 不锈钢法兰。
- ① H尺寸 H100=11, H150=14
- ① 38~60齿时, H100的L长度为53; H150的L长度为65。
- ① 72齿时, H100的L长度为58; H150的L长度为70。

ISO 标准齿形



() : 齿数为19及以下
齿槽尺寸会因齿数不同而略有差异。
(齿距: 12.7mm)

■ 附件固定螺丝(轴孔P·N·C选择时)

轴孔规格	2-M	附件
直径	粗牙螺纹	固定螺丝
12.7	M4	M4×3
13~17	M5	M5×4
18~30	M6	M6×5
31~46	M8	M8×6
47~62	M10	M10×8

可选项	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						
可选项	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
 型式 - 带轮形状 - 轴孔规格 - (NFA · · · etc.)
 TPAC15H075 - B - V12-Z14-J3
 TPAC14H075 - B - 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/固定螺丝与侧面孔位置不固定。可选项详情请参阅P.1201。