

同步带轮 Timing Pulleys

T10型
A形



CAD 2D 3D

■选择带轮形状

A

■选择轴孔规格

H圆孔

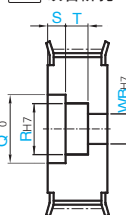
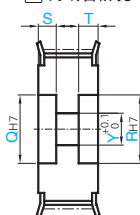
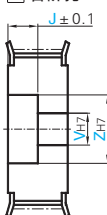
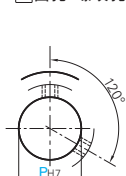
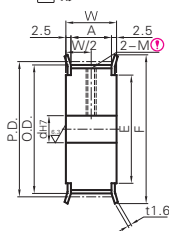
P圆孔+螺纹孔

N 键槽孔+螺纹孔

✓ 台阶孔

Y 两端台阶孔

WB 双台阶孔



型式						M 材质		S 表面处理	A 附件
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	皮带宽度30mm A:32 W:37	皮带宽度40mm A:43 W:48	皮带宽度50mm A:53 W:58	带轮	法兰		
TPAC□□□T10150	TPAC□□□T10200	TPAC□□□T10250	TPAC□□□T10300	TPAC□□□T10400	TPAC□□□T10500	铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	不锈钢
TPAB□□□T10150	TPAB□□□T10200	TPAB□□□T10250	TPAB□□□T10300	TPAB□□□T10400	TPAB□□□T10500			黑色阳极氧化处理	
TPAH□□□T10150	TPAH□□□T10200	TPAH□□□T10250	TPAH□□□T10300	TPAH□□□T10400	TPAH□□□T10500			硬质阳极氧化处理★	
TPAN□□□T10150	TPAN□□□T10200	TPAN□□□T10250	TPAN□□□T10300	TPAN□□□T10400	TPAN□□□T10500			无电解镍镀	
TPC□□□T10150	TPC□□□T10200	TPC□□□T10250	TPC□□□T10300	TPC□□□T10400	TPC□□□T10500			—	
TPCB□□□T10150	TPCB□□□T10200	TPCB□□□T10250	TPCB□□□T10300	TPCB□□□T10400	TPCB□□□T10500	45	45	西气氧三铁保护膜	合金钢
TPCN□□□T10150	TPCN□□□T10200	TPCN□□□T10250	TPCN□□□T10300	TPCN□□□T10400	TPCN□□□T10500			无电解镍镀	

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。

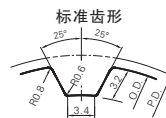
①轴孔规格H、V、Y时，不附带螺紋孔和固定螺絲。

★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。

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 (45) TPC TPCB TPCN	12	T10150 A:17 W:22	8-23	8-18	8-10-NK10-11-18	8-21	10-23			8-21	10-23		12	38.20	36.35	40	27	
	14		10-31	10-26	10-NK10-11-26	10-29	12-31			10-29	12-31		14	44.56	42.70	48	35	
	15		10-32	10-26	10-NK10-11-26	10-30	12-32			10-30	12-32		15	47.75	45.90	52	36	
	16		12-36	12-30	12-30	12-34	14-36			12-34	14-36		16	50.93	49.05	58	40	
	18		12-41	12-30	12-30	12-39	14-41			12-39	14-41		18	57.30	55.45	61	45	
	20	T10200 A:22 W:22	12-46	12-40	12-40	12-44	14-46			12-44	14-46		20	63.66	61.80	67	50	
	22	12-56	12-48	12-48	12-54	14-56			12-54	14-56		22	70.03	68.15	80	60		
	24	T10250 A:27 W:32	12-63	12-50	12-50	12-61	14-63	3≤J≤W-3 (单位0.1mm)		12-61	14-63	3-17 S+T≤ W-3 (单位 0.1mm)	24	76.39	74.55			
	25								25	79.58	77.70		87	67				
	26								26	82.76	80.90							
	28	T10300 A:32 W:37	12-68	12-57	12-50	12-66	14-68			12-66	14-68		28	89.13	87.25	95	75	
	30		12-76	12-65	12-55	12-74	14-76			12-74	14-76		30	95.49	93.65	104	84	
	32	T10400 A:43 W:48	20-80			20-80	22-82			20-80	22-82	32	101.86	100.00	111	90		
	34		20-80			20-80	22-92			20-80	22-92	34	108.23	106.40	115	95		
	36						22-94			20-83	22-94	36	114.59	112.75	123	102		
	40	T10500 A:53 W:58	20-85	20-70	20-55	20-83						40	127.32	125.45	135	115		
	44						22-95			20-83	22-95	44	140.06	138.20	152	130		
	48											48	152.79	150.95	160	140		
	50									20-83	22-95	50	159.15	157.30	170	150		
	60			20-85	20-70	20-55	20-80	22-95				60	190.99	189.10	200	175		

- ①轴孔规格为V时, $Z-V \geq 2$ 。
- ①轴孔规格为Y时, $Q(R)-Y \geq 2$ 。
- ①轴孔规格为WB时, $Q-R \geq 2$ 且 $R-WB \geq 2$ 。
- ①键槽的详细尺寸, 请见P.1201。
- ①轴孔规格C时, 轴孔径8、9、11、13、14、17、21~55不能制作。
- ①齿数为34时 $t=2.0$ (切制法)。
- ①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: 10.0mm)

■附件固定螺丝(轴孔P·N·C选择时)

轴孔规格	2-M	附件
------	-----	----

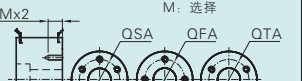
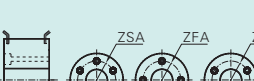
轴孔规格	轴径	粗牙螺纹	固定螺
------	----	------	-----

8~12.7	M4	M4×3
--------	----	------

13~17	M5	M5 x 4
-------	----	--------

18~30	M6	M6×5
31~45	M8	M8×5

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 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	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 Z ≥ 1.5 P ≥ 0.5 m ≥ 0.5 书写方式: SRGZ35												
可选加工 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><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 	
M	TPA																	
M4	M5																	
M5	M4 · M6																	
M6	M5 · M8																	
M8	M6 · M10																	
M10	M8																	

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



订货范例
Order

型式	带轮形状	轴孔规格	(NFA)
TPAB14T10150	A	V10-Z12-J3	
TPAH15T10150	A	Y10-Q12-R12-S3-T3	
TPAC12T10150	A	H8	NFA



5 个工作日

同步带轮

Timing Pulleys

T10型
B形



型式						M 材质		S 表面处理		A 附件
皮带宽度15mm	皮带宽度20mm	皮带宽度25mm	皮带宽度30mm	皮带宽度40mm	皮带宽度50mm	带轮	法兰			固定螺丝
A:17 W:22 L:37	A:22 W:27 L:42	A:27 W:32 L:47(52)	A:32 W:37 L:52(57)	A:43 W:48 L:61(63)	A:53 W:58 L:70	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
TPAC□□T10150	TPAB□□T10200	TPAC□□T10250	TPAC□□T10300	TPAC□□T10400	TPAC□□T10500					
TPAH□□T10150	TPAH□□T10200	TPAH□□T10250	TPAH□□T10300	TPAH□□T10400	TPAH□□T10500	45	45	—	—	合金钢
TPAN□□T10150	TPAN□□T10200	TPAN□□T10250	TPAN□□T10300	TPAN□□T10400	TPAN□□T10500					
TPC □□T10150	TPC □□T10200	TPC □□T10250	TPC □□T10300	TPC □□T10400	TPC □□T10500					
TPCB□□T10150	TPCB□□T10200	TPCB□□T10250	TPCB□□T10300	TPCB□□T10400	TPCB□□T10500					
TPCN□□T10150	TPCN□□T10200	TPCN□□T10250	TPCN□□T10300	TPCN□□T10400	TPCN□□T10500					

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	T10150 A:17 W:22 L:37	B	10-28	10-22	10-NK10-11-20	10-26	12-28	3≤J≤L-3 (单位0.1mm)	14	44.56	42.70	32	48	35	
	15	A:12 W:21 L:37		10-29	10-23	10-NK10-11-20	10-27	12-29		15	47.75	45.90	33	52	36	
	16	A:22 W:27 L:42		12-33	12-27	12-22	12-31	14-33		16	50.93	49.05	37	58	40	
	18	T10200 A:22 W:27 L:42		12-36	12-30	12-25	12-34	14-36		18	57.30	55.45	40	61	45	
	20	A:22 W:27 L:42		12-43	12-35	12-29	12-41	14-43		20	63.66	61.80	47	67	50	
	22	T10250 A:27 W:32 L:47 (L:52)		12-46	12-38	12-32	12-44	14-46		22	70.03	68.15	50	80	60	
	24	A:27 W:32 L:47 (L:52)		12-56	12-46	12-40	12-54	14-56		24	76.39	74.55	60	87	67	
	25	TPAC A:27 W:32 L:47 (L:52)		12-59	12-49	12-43	12-57	14-59		25	79.58	77.70	63	87	67	
	26	TPAB A:27 W:32 L:47 (L:52)		12-59	12-49	12-43	12-57	14-59		26	82.76	80.90	70	95	75	
	28	T10300 A:32 W:37 L:52 (L:57)		12-66	12-56	12-48	12-64	14-66		28	89.13	87.25	70	95	75	
	30	A:32 W:37 L:52 (L:57)		12-71	12-61	12-50	12-69	14-71		30	95.49	93.65	75	104	84	
	32	T10300 A:32 W:37 L:52 (L:57)		20-80	20-65	20-55	20-79	22-81		32	101.86	100.00	85	111	90	
(45) TPC TPCB TPCN	34	T10400 A:43 W:48 L:61 (L:63)	20-84	20-70	20-55	20-82	22-86	34	108.23	106.40	90	115	95			
	36	A:43 W:48 L:61 (L:63)	20-85	20-70	20-55	20-83	22-91	36	114.59	112.75	95	123	102			
	40	A:43 W:48 L:61 (L:63)	20-85	20-70	20-55	20-83	22-95	40	127.32	125.45	100	135	115			
	44	T10500 A:53 W:58 L:70	20-85	20-70	20-55	20-83	22-95	44	140.06	138.20	100	152	130			
	48	A:53 W:58 L:70	20-85	20-70	20-55	20-83	22-95	48	152.79	150.95	100	160	140			
	50	A:53 W:58 L:70	20-85	20-70	20-55	20-83	22-95	50	159.15	157.30	100	170	150			
	60	A:53 W:58 L:70	20-85	20-70	20-55	20-83	22-95	60	190.99	189.10	100	200	175			
	60	A:53 W:58 L:70	20-85	20-70	20-55	20-83	22-95	60	190.99	189.10	100	200	175			
	60	A:53 W:58 L:70	20-85	20-70	20-55	20-83	22-95	60	190.99	189.10	100	200	175			
	60	A:53 W:58 L:70	20-85	20-70	20-55	20-83	22-95	60	190.99	189.10	100	200	175			

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、21~55不能制作。
⑤ 齿数为34时t=2.0(切削法兰)。
⑥ 螺纹孔位置尺寸8处T10250・T10300齿数44・48时为11、T10400・T10500时为(L-V)/2。
⑦ 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: 10.0mm)

■ 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
10-12・F	M4	M4×3
13-17	M5	M5×4.5
18-30	M6	M6×4
31-45	M8	M8×6
46-70	M10	M10×8

★E齿数44・48为L尺寸()内尺寸。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。

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	轮毂切削	扣环槽加工
代码	KA90	NFA	RFA·LFA	FA	BA	SRGZ
技术说明						
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	ZSA·ZFA·ZSA	
技术说明						

订货范例 Order

TPAB15T10150 - B - V10-Z12-J3
 TPAH14T10150 - B - H10 - 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。