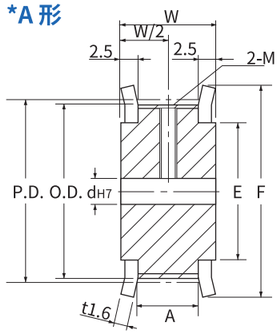
時規皮帶輪_S8M

高扭矩傳動

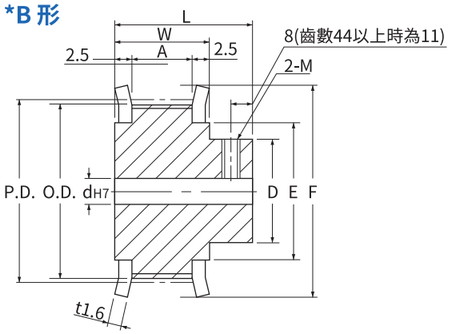
訂購範例(詳細訂購範例請參考P.04)

齒型	形狀	材質	表面處理	皮帶寬度	齒數	軸孔加工項目 - 追加工項目 請參考P.05-06
S8M	A	AL	WA	15	18	H12
S8M	B	CS	BK	25	19	F12 - Z14 - J3.0

*A形



*B形



材質	表面處理
鋁合金 AL	白色陽極 WA
	黑色陽極 BA
	硬質陽極 HA
	無電解鎳 NE
中碳鋼 CS	-
	染黑處理 BK
	無電解鎳 NE

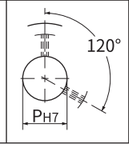
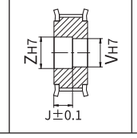
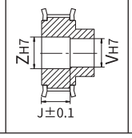
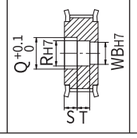
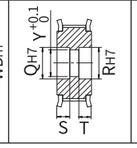
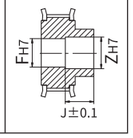
*硬質陽極處理為皮膜硬度 300HV～
*小部分加工部位可能無表面處理

型式			P.D.		O.D.		F		E		D
皮帶寬度 mm	形狀	齒數	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	
15 ※A:17 ※W:22 ※L:37 (L:42)	A B	18	45.84		44.46		52		36		32
		19	48.38		47.01		55		40		35
		20	50.93		49.56		58		40		36
		21	53.48		52.10		61		45		40
		22	56.02		54.65		61		45		41
25 ※A:28 ※W:33 ※L:48 (L:53)		24	61.12		59.74		67		50		46
		25	63.66		62.29		70		56		48
		26	66.21		64.84		74		58		51
		28	71.30		69.93		80		60		55
		30	76.39		75.02		87		67		60
30 ※A:33 ※W:38 ※L:53 (L:58)		32	81.49		80.12		87		67		63
		34	86.58		85.21		95		75		70
		36	91.67		90.30		99		80		75
		38	96.77		95.39		104		84		80
		40	101.86		100.49		111		90		85
40 ※A:44 ※W:49 ※L:64 (L:69)		44	112.05		110.67		119		100		90
		48	122.23		120.86		127		105		100
		50	127.32		125.95		135		115		
		60	152.79		151.42		160		140		
		72	183.35		181.97		190		170		

*齒數 44~72 時，L為（）內的尺寸

皮帶寬度 15mm・25mm・30mm・40mm

軸孔加工項目(鍵槽和扣環溝槽尺寸請參考 P.07-08)

H 圓孔	P 圓孔+攻牙	N(新 JIS) C(舊 JIS) 鍵槽孔+攻牙	V 軸頸孔		WB 雙軸頸孔	Y 兩端軸頸孔	F 軸頸孔 (軸轂側沉頭孔)
			A形	B形	A形	A形	B形
							

附屬固定螺絲，適用於 P、N、C 軸孔加工服務		
軸徑	2-M 粗螺紋	附屬品固定螺絲
12	M4	M4X3
13~17	M5	M5X4
18~30	M6	M6X5
31~45	M8	M8X6
46~70	M10	M10X8

*已做法蘭鉚接，軸孔規格 P、N、C 附固定螺絲

*軸轂側和端面的孔位尺寸公差為±0.3
*軸孔規格為 H、V、F、WB、Y 時，無附攻牙孔和固定螺絲
*軸孔規格為 N 時，無法製作軸孔徑 51~54；在選擇範圍內，可選擇 NK10
*軸孔規格為 C 時，無法製作軸孔徑 13、14、17、21~55
*軸孔規格為 V 時，Z－V≥2
*軸孔規格為 Y 時，Q(R)－Y≥2；僅適用於 A 形
*軸孔規格為 WB 時，Q－R≥2 且 R－WB≥2；僅適用於 A 形
*軸孔規格為 F 時，Z－F≥2；僅適用於 B 形

軸孔規格(指定單位1mm)

齒數	H 圓孔		P 圓孔+攻牙		N(C) 鍵槽孔+攻牙孔		V・F軸頸孔						Y兩端軸頸孔・WB雙軸頸孔		
							V	V・F	Z		J (單位0.1mm)		Y・WB	Q・R	S・T (單位0.1mm)
	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	A形	A形
18	12~32	12~28	12~26	12~22	12~26	12~20	12~30	12~26	14~32	14~28			12~30	14~32	
19	12~36	12~31	12~28	12~25	12~28	12~20	12~34	12~29	14~36	14~31			12~34	14~36	
20	12~36	12~32	12~30	12~26	12~30	12~22	12~34	12~30	14~36	14~32			12~34	14~36	
21	12~41	12~36	12~32	12~30	12~32	12~24	12~39	12~34	14~41	14~36			12~39	14~41	
22	12~41	12~37	12~34	12~30	12~34	12~25	12~39	12~35	14~41	14~37			12~39	14~41	
24	12~46	12~42	12~40	12~34	12~40	12~28	12~44	12~40	14~46	14~42			12~44	14~46	
25	12~52	12~44	12~40	12~36	12~40	12~28	12~50	12~42	14~52	14~44			12~50	14~52	
26	14~54	14~47	14~45	14~39	14~45	14~31	14~52	14~45	16~54	16~47			14~52	16~54	
28	14~56	14~51	14~48	14~43	14~48	14~35	14~54	14~49	16~56	16~51	3.0≤J ≤W-3.0	3.0≤J ≤L-3.0	14~54	16~56	3.0~23.0
30	14~63	14~56	14~50	14~46	14~50	14~38	14~61	14~54	16~63	16~56			14~61	16~63	S+T≤W-3
32	14~63	14~59	14~55	14~49	14~55	14~45	14~61	14~57	16~63	16~59			14~61	16~63	
34	16~67	16~66	16~60	16~56	16~55	16~48	16~65	16~64	18~67	18~66			16~65	18~67	
36	16~72	16~71	16~65	16~61	16~55	16~50	16~70	16~69	18~72	18~71			16~70	18~72	
38	16~76	16~76	16~65	16~65	16~55	16~50	16~74	16~74	18~76	18~76			16~74	18~76	
40	20~80	20~80	20~70	20~65	20~55	20~55	20~80	20~79	22~82	22~81			20~80	22~82	
44	20~85	20~80	20~70	20~70	20~55	20~55	20~85	20~84	22~92	22~86			20~85	22~92	
48	20~85	20~85	20~70	20~70	20~55	20~55	20~85	20~85	22~95	22~95			20~85	22~95	
50	20~85	20~85	20~70	20~70	20~55	20~55	20~85	20~85	22~95	22~95			20~85	22~95	
60	20~85	20~85	20~70	20~70	20~55	20~55	20~85	20~85	22~95	22~95			20~85	22~95	
72	20~85	20~85	20~70	20~70	20~55	20~55	20~85	20~85	22~95	22~95			20~85	22~95	