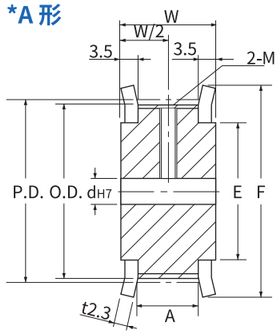
時規皮帶輪_S14M

高扭矩傳動

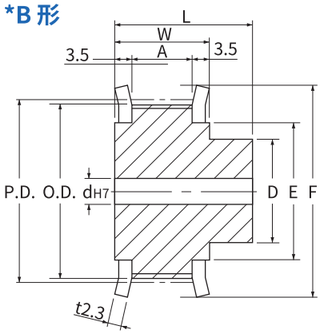
訂購範例(詳細訂購範例請參考P.04)

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
S14M	A	CS	BK	40	28	H30
S14M	B	CS	BK	60	30	F30 - Z30 - J5.0

*A形



*B形



材質	表面處理
中碳鋼 CS	-
	染黑處理 BK

*軸孔內沒有做表面處理

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	
40 ※A:46 ※W:53 ※L:73 (L:78)	A B	28	124.78		121.98		136		101		90
		30	133.69		130.90		144		111		100
		32	142.60		139.81		152		121		110
		34	151.52		148.72		161		131		120
		36	160.43		157.63		172		141		120
		40	178.25		175.46		190		161		135
60 ※A:67 ※W:74 ※L:94 (L:99)		42	187.17		184.37		200		164		145
		44	196.08		193.28		208		173		155
		48	213.90		211.11		224		190		160
		50	222.82		220.02		235		200		
		56	249.55		246.76		260		224		

*齒數 44~56 時，L為（）內的尺寸

皮帶寬度 40mm · 60mm

軸孔加工項目(鍵槽和扣環溝槽尺寸請參考 P.07-08)						
H 圓孔	N(新JIS) C(舊JIS) 鍵槽孔+攻牙	G 新JIS鍵槽孔+軸頸孔	V 軸頸孔		Y 兩端軸頸孔	F 軸頸孔 (軸殼側沉頭孔)
			A形	B形	A形	B形

*出貨時隨貨附法蘭
*軸孔規格為 H、N、C、G、V、Y、F 時，無附攻牙孔與固定螺絲；需要攻牙孔時請利用追加工 TP
*軸孔規格為 Y 時，軸孔徑 d為一般公差；僅適用於 A 形
*軸孔規格為 F 時，僅適用於 B 形

軸孔規格(指定單位1mm)													
齒數	H 圓孔		N・C/G 鍵槽孔+攻牙 / +軸頸孔		V・F軸頸孔						Y兩端軸頸孔		
					V	V・F	Z		J (單位0.1mm)		Y	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	A形	A形
28	30~70	30~60	30~70	30~60	30~66	30~56	30~70	30~60	5.0≤J ≤W-5.0	5.0≤J ≤L-5.0	30~66	35~75	5.0~23.0 S+T≤W-3
30	30~80	30~70	30~70	30~70	30~76	30~66	30~80	30~70			30~76	35~85	
32	30~85	30~75	30~70	30~70	30~81	30~71	30~85	30~75			30~81	35~90	
34	30~90	30~85	30~70	30~70	30~86	30~81	30~90	30~85			30~86	35~95	
36	30~95	30~85	30~70	30~70	30~91	30~81	30~95	30~85			30~91	35~100	
40	35~105	35~95	35~70	35~70	35~101	35~91	35~105	35~95			35~101	40~110	
42	35~110	35~100	35~70	35~70	35~106	35~96	35~110	35~100			35~106	40~115	
44	35~115	35~100	35~70	35~70	35~111	35~96	35~115	35~100			35~111	40~120	
48	40~120	40~110	40~70	40~70	40~116	40~106	40~120	40~110			40~116	45~125	
50	40~130	40~110	40~70	40~70	40~126	40~106	40~130	40~110			40~126	45~135	
56	40~150	40~110	40~70	40~70	40~146	40~106	40~150	40~110			40~146	45~155	