



Millions
of parts

Timing Pulley
時規皮帶輪

One
Solution

精挑細選，客製所求

 漢德威
HEADWAY

www.hdw.com.tw



時規皮帶輪和皮帶是為了傳導由馬達所產生的旋轉運動動力而設計，優點為傳動作用緩和載荷衝擊平穩運行低噪音及低振動，結構簡單和調整方便也是其中的特性，有過載保護的功能。

與鏈條和齒輪相較之下，由於皮帶材料具韌性及彈性，與時規皮帶輪搭配更為安靜，除適用於高速低扭力傳動，其利用皮帶與皮帶輪之間的摩擦力傳動，主要用於傳遞相隔距離較大兩軸間之驅動力及旋轉運動。



選擇漢德威HEADWAY，帶給你的附加價值

1. 類型眾多：多達26種齒型可供選擇。
2. 材質選擇：主要材質為鋁合金 Aluminium 及中碳鋼 S45C(其他材質可客製)。
3. 表面處理：根據客戶使用的工作環境，有多種表面處理可以選擇。其中包括有：白色陽極 WA、黑色陽極 BA、硬質陽極 HA、無電解鍍 NE、染黑 BK和軸孔加工項目。
4. 交期：所有的零部件，都備有庫存，客戶選擇所需的產品類型，可在五個工作日內完成出貨。
5. 追加工：產品可進行追加工服務，包括有變更止迴螺絲角度、側面攻牙孔追加、側面貫穿孔追加、無法蘭/單法蘭/法蘭切割、攻牙孔尺寸變更、固定螺絲長度變更等。

Chapter1 HEADWAY 時規皮帶輪之介紹

- 1-1 時規皮帶輪特性 _____ 01
- 1-2 常用的皮帶及皮帶輪材料及其特性
 - 1-2-1 常用皮帶材料 _____ 01
 - 1-2-2 常用皮帶輪材料及其特性 _____ 01

Chapter2 HEADWAY 時規皮帶輪及皮帶的術語和參數

- 2-1 時規皮帶輪及皮帶術語和參數 _____ 02

Chapter3 HEADWAY 時規皮帶輪之齒型介紹

- 3-1 齒型表格一覽表 _____ 03
- 3-2 時規皮帶輪的間距及適用搭配皮帶品牌 _____ 04

Chapter4 HEADWAY 時規皮帶輪之訂購範例

- 4-1 訂購範例 _____ 04
- 4-2 追加工項目 _____ 05
- 4-3 鍵槽尺寸與扣環溝槽尺寸一覽表 _____ 07

Chapter5 HEADWAY 產品資料

- 5-1 一般扭矩傳動 _____ 09
- 5-2 高扭矩傳動 _____ 17
- 5-3 高精定位 _____ 35
- 5-4 輕負荷傳送一般扭矩傳動 _____ 43
- 5-5 高負荷傳送 _____ 45

1 HEADWAY 時規皮帶輪之介紹

1-1 時規皮帶輪的特性

隨著高精度高速化發展，對定位精度的要求變高，時規皮帶輪和皮帶的種類，也變得豐富，除應用在傳輸動力外，也可用於輸送物品，再傳輸動力方面，主要用於較遠的動力傳送。

假使齒輪想達成此效果，則必須使用較多的齒輪，因此可看出此類元件簡化機器的裝置達到降低成本的目的。且皮帶具有彈性，傳動時較無噪音產生，機械受到的振動力也降低，而輸送方面，皮帶可製成輸送帶，輸送重物很方便，且輸送的距離很長，因此在工廠中，是不可或缺的。在生活中也有許多應用的案例，像是智慧電動窗簾、自動門、食品機械、縫紉機和事務機等設備。

類型與特性

- (1) 一般扭矩傳動
適合傳動及輕負荷輸送。
- (2) 高扭矩傳動
高扭矩傳動用時規皮帶輪。
- (3) 高精度定位
間隙較小且適用於定位用途。
- (4) 輕負荷傳送一般扭矩傳動
適合輸送用的梯形齒時規皮帶輪，也可以用在傳動方面的用途。
- (5) 高負荷傳動
適合高負荷輸送的時規皮帶輪，容許張力為T型的 1.3 倍。

1-2 常用的皮帶及皮帶輪材料及其特性

1-2-1 常用皮帶材料

皮帶通常是橡膠聚合物，可以填充合成纖維或有機纖維以增加強度，或者可以包含其他填料以增強基於個別應用的性能。

1-2-2 常用皮帶輪材料及其特性

當今可用的材料選擇範圍廣泛，以下介紹三種常用的皮帶輪材料

1. 鋁
鋁是時規皮帶輪設計中最普遍應用的材料之一，主要是因為它的耐用性和重量輕。這種材料還具有良好的抗拉強度，使其適用於需要具有高承載能力的皮帶輪的應用。
2. 鋼
鋼通常具有出色的強度和耐用性，比其它材料(包括鋁在內) 在價格中更實惠。但是，請記住，鋼比鋁重(特別是密度大 2.5 倍)。鋼也比鋁硬，通常不能在不開裂或變形的情況下被推到相同的極端尺寸極限。
3. 塑料
塑料結合了鋁的輕質和耐腐蝕的優勢，以及具備鋼的經濟實惠等優勢，因此，它們非常適合使用在曝露於腐蝕性的工作環境中，或有流體、可燃氣體和溶劑的條件下來做應用。

鋁也耐腐蝕；當暴露在濕氣（或氧氣）中時，它會形成一層薄薄的氧化膜，防止進一步氧化，進而防止腐蝕。這使得鋁成為時規皮帶輪在容易潮濕的工作環境中成為最理想的的材料。

*請根據您的工作環境及使用條件來搭配使用HEADWAY時規皮帶輪



2 HEADWAY 時規皮帶輪及皮帶的術語和參數

2-1 時規皮帶輪及皮帶術語和參數

圖 2-1.1 顯示了一個典型的時規皮帶輪及相關的重要參數，它將用於解釋以下術語。

(1) 間距(Pitch)

間距是指從一個齒的中心到相鄰齒的中心之間的距離，它是在皮帶輪節圓（或鏈輪節圓）上測量的。在指定皮帶和時規皮帶輪驅動系統時，應設定使其為相同節距，因此才能使皮帶和時規皮帶輪是成功配合。

(2) 節圓(Belt Pitch Circle)

由節點到軸心所形成之假想圓。

(3) 外徑直徑(Outside diameter)

同步帶輪的最外表面是皮帶輪啮合時與皮帶底面直接接觸的部分。這個最外表面形成的直徑稱為外徑，可以使用以下公式計算：

$$\text{外徑直徑 Outside Diameter} = \text{節圓直徑 Pitch diameter} - (2 * U)$$

(4) 節圓直徑(Pitch diameter)：簡稱節徑

節徑是通過皮帶輪中心到節圓的直線的尺寸。

(5) 節點(Pitch Point)：兩相嚙合齒輪之節圓相切之點

$U = (\text{outside diameter} - \text{pitch diameter})$ 鏈輪節圓到正時皮帶輪最外表面的距離。

(6) 速比(Speed ratio)

顧名思義，速比是從動皮帶輪的轉速（以每分鐘轉數衡量）與主動皮帶輪的轉速之比。也可以用大帶輪的齒數除以小帶輪的齒數得到，如下圖：

$$\text{速比 Speed ratio (SR)} = \frac{\text{大齒輪齒數}}{\text{小齒輪齒數}} = \frac{\text{Number of teeth in larger pulley}}{\text{Number of teeth in smaller pulley}}$$

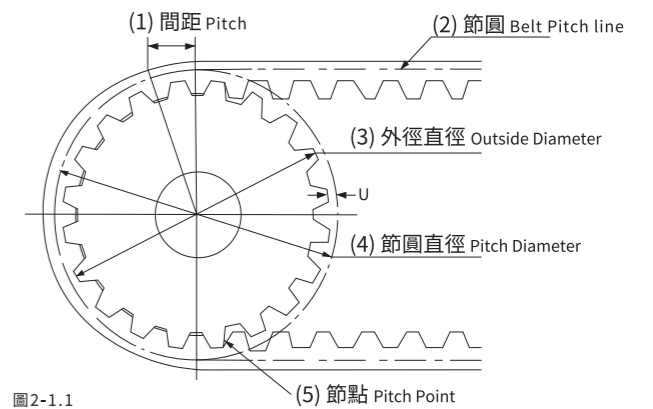


圖2-1.1



時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密度定位

輕負荷傳動
一般扭矩傳動

高負荷傳動

3

HEADWAY 時規皮帶輪之齒型介紹

3-1 齒型表格一覽表

一般扭矩傳動				
MXL	XL	L	H	
高扭矩傳動				
S2M	S3M	S5M	S8M	S14M
P2M	P3M	P5M	P8M	
高精密度定位				
2GT	3GT	5GT	8YU	
輕負荷傳送一般扭矩傳動		高負荷傳送		
T5	T10	AT5	AT10	

*另有 P14M、HTD3M、HTD5M、HTD8M、HTD14M，可供採用。

3-2 時規皮帶輪的間距及適用搭配皮帶品牌

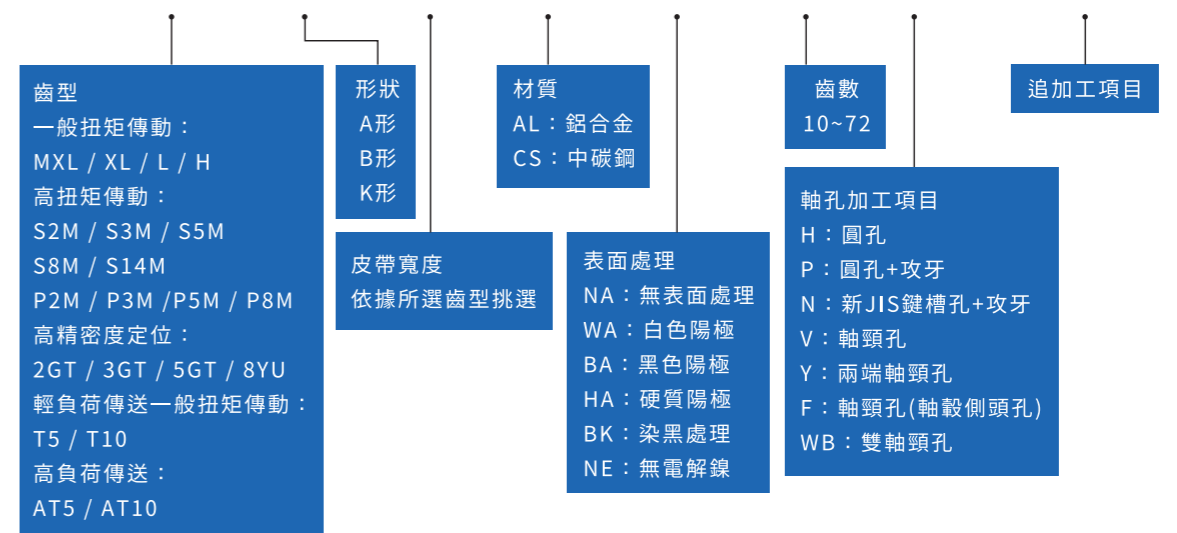
皮帶種類 (齒型)	間距 單位公制(英制)	適用可搭配皮帶品牌	選擇指南	皮帶種類 (齒型)	間距 單位公制(英制)	適用可搭配皮帶品牌	選擇指南
MXL	2.032mm (2/25inch)	美國 GATES UNITTA 或其他Level品牌	齒的外型相較於他款較寬扁，所以和齒輪的接觸面積較大，普通用於傳輸設備。薄型與輕量化，適合用於小直徑的皮帶輪，例如用於小巧的精密儀器中。	2GT	2.0mm	美國 GATES UNITTA	低背隙，適合想增加定位精度用途，及需求高驅動扭矩使用(如紙張加工業、印刷業、消費電子業)。
XL	5.08mm (1/5inch)			3GT	3.0mm		
L	9.525mm (3/8inch)			5GT	5.0mm		
H	12.7mm (1/2inch)	德國 Continental 或其他Level品牌	輕負荷傳送及一般扭矩傳動	8YU	8.0mm	日本 MITSUBOSHI BANDO 美國 GATES UNITTA	傳動的負載分佈均勻，具有低背隙、低磨耗和低噪音的特性，並具有絕佳的線性定位和功率傳輸能力。與皮帶輪啮合程度較好，廣泛用於高精密度定位與動力的運用。
T5	5.0mm	美國 BRECO		S2M	2.0mm		
T10	10.0mm	德國 Continental		S3M	3.0mm		
AT5	5.0mm	美國 GATES UNITTA	高容許張力，適合長行程，且需求有重力的傳送使用(如物流業)。	S5M	5.0mm	日本 TSUBAKIMOTO	
AT10	10.0mm	德國 Continental		S8M	8.0mm		
				S14M	14.0mm		
				P2M	2.0mm		
				P3M	3.0mm		
				P5M	5.0mm		
				P8M	8.0mm		

4

HEADWAY 時規皮帶輪之訂購範例

4-1 訂購範例

2GT-A-06-AL-NE-28-H-KC90



時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

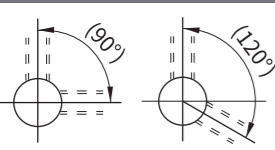
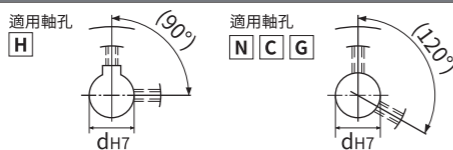
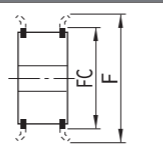
高扭矩傳動

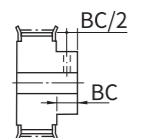
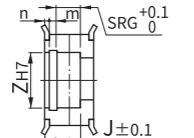
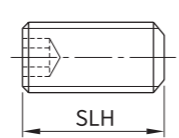
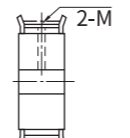
高精密度定位

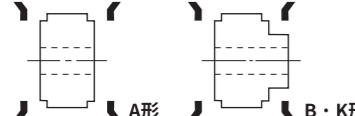
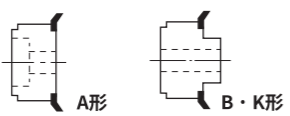
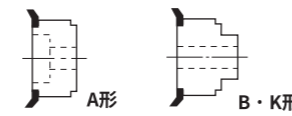
輕負荷傳動
一般扭矩傳動

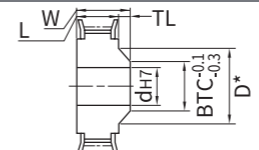
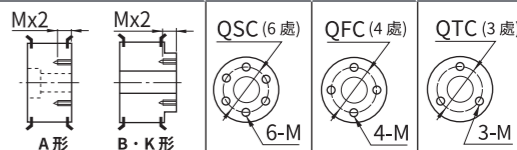
高負荷傳動

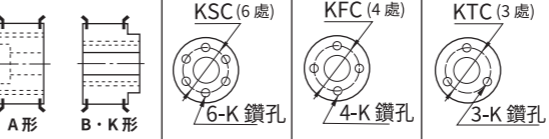
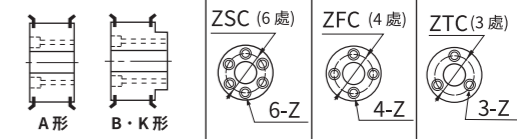
4-2 追加工項目

	變更止迴螺絲角度	追加攻牙孔	法蘭切割																								
code	KC90/KC120	TP	FC																								
加工內容																											
說明	<p>止迴螺絲角度變更為 90° A形皮帶輪為避開高起的部分，變更為接近 90° 表示方式：KC90</p> <p>止迴螺絲角度變更為 120° A形皮帶輪為避開高起的部分，變更為接近 120° 表示方式：KC120</p>	<p>僅適用於軸孔規格 H、N、C、G 時 A形時齒部(A/2)；B形時軸殼部((L-W)/2)追加攻牙孔。 A形時為避開高起的部分，變更為接近90°、120°。 攻牙深度為M×2，剩餘深度變為沉頭孔。 選擇攻牙孔角度 90°或 120°，表示方式：TP10-A90</p> <table border="1"> <tr> <th>dH7 軸孔內徑</th> <th>TP</th> <th>A 攻牙孔角度</th> <th>附屬品 固定螺絲</th> <th>dH7 軸孔內徑</th> <th>TP</th> <th>A 攻牙孔角度</th> <th>附屬品 固定螺絲</th> </tr> <tr> <td>30-45</td> <td>M8 M10</td> <td>90°</td> <td>M8X6 M10X8</td> <td>46-65</td> <td>M12 M16</td> <td>90°</td> <td>M12X10 M16X10</td> </tr> <tr> <td>46-65</td> <td>M10</td> <td>120°</td> <td>M10X8</td> <td>66-150</td> <td>M12 M16</td> <td>120°</td> <td>M12X10 M16X10</td> </tr> </table>	dH7 軸孔內徑	TP	A 攻牙孔角度	附屬品 固定螺絲	dH7 軸孔內徑	TP	A 攻牙孔角度	附屬品 固定螺絲	30-45	M8 M10	90°	M8X6 M10X8	46-65	M12 M16	90°	M12X10 M16X10	46-65	M10	120°	M10X8	66-150	M12 M16	120°	M12X10 M16X10	<p>法蘭外徑以0.5mm為單位做切割 FC≥(O.D.)+1 FC≤F-2 法蘭外圍沒有做表面處理。 表示方式：FC33</p>
dH7 軸孔內徑	TP	A 攻牙孔角度	附屬品 固定螺絲	dH7 軸孔內徑	TP	A 攻牙孔角度	附屬品 固定螺絲																				
30-45	M8 M10	90°	M8X6 M10X8	46-65	M12 M16	90°	M12X10 M16X10																				
46-65	M10	120°	M10X8	66-150	M12 M16	120°	M12X10 M16X10																				

	軸殼切割	扣環溝槽加工	附屬固定螺絲	攻牙孔尺寸變更																														
code	BC	SRG	SLH	TPC																														
加工內容																																		
說明	<p>軸殼長度以 0.5mm 為單位切割 軸殼無攻牙時：3≤BC<L-W (選擇軸孔規格 H·V·F 時) 軸殼有攻牙時：M+3≤BC<L-W (選擇軸孔規格 P·N·C 時) 僅限適用於 B 形狀 軸殼加工面可能沒做表面處理。 表示方式：BC6.5</p>	<p>做適合於軸孔之軸徑的 扣環溝槽加工 SRG 指定 2.5~80mm (單位 0.5mm) 適用條件 僅限適用於軸孔規格 V·F 適用於 Z 尺寸的扣環溝槽規格 n≤J-SRG-m 表示方式：SRG7</p>	<p>變更攻牙孔尺寸 僅限適用於軸孔規格為 P·N·C 時 不適用於 □GT·□YU·P2M·P3M 不適用於 MXL 的 A 形狀 表示方式：SLH10</p> <table border="1"> <tr> <th>固定螺絲</th> <th>SLH</th> <th>固定螺絲</th> <th>SLH</th> </tr> <tr> <td>M3x3</td> <td>6</td> <td>M6x5</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>M4x3</td> <td>5·8</td> <td>M8x6</td> <td>10·12</td> </tr> <tr> <td>M5x4</td> <td>6·10</td> <td>M10x8</td> <td>12·15</td> </tr> </table>	固定螺絲	SLH	固定螺絲	SLH	M3x3	6	M6x5	10	M4x3	5·8	M8x6	10·12	M5x4	6·10	M10x8	12·15	<p>變更附屬固定螺絲的長度 僅限適用於軸孔規格為 P·N·C 時 不適用於 □GT·□YU·P2M·P3M 不適用於 MXL 的 A 形狀 表示方式：TPC5</p> <table border="1"> <tr> <th>M</th> <th>M3</th> <th>M4</th> <th>M5</th> <th>M6</th> <th>M8</th> <th>M10</th> </tr> <tr> <th>TPC</th> <td>M4</td> <td>M3</td> <td>M4</td> <td>M5</td> <td>M6</td> <td>M8</td> </tr> </table>	M	M3	M4	M5	M6	M8	M10	TPC	M4	M3	M4	M5	M6	M8
固定螺絲	SLH	固定螺絲	SLH																															
M3x3	6	M6x5	10																															
M4x3	5·8	M8x6	10·12																															
M5x4	6·10	M10x8	12·15																															
M	M3	M4	M5	M6	M8	M10																												
TPC	M4	M3	M4	M5	M6	M8																												

	法蘭卸接		
code	NFC	RFC	LFC
加工內容			
說明	<p>出貨時法蘭沒有卸接 (已附 2 pcs 法蘭。K 形已附 1 pcs 法蘭) 不適用於 D 形 表示方式：NFC</p>	<p>做軸殼側的單邊法蘭卸接後出貨 (已附 1 pcs 法蘭) · 在皮帶輪形狀 A 形·B 形的軸孔規格 V 時，卸接軸孔 d 側後出貨。 · 在皮帶輪形狀 A 形的軸孔規格 Y 時，卸接沉頭孔 R 側後出貨。 · 在皮帶輪形狀 B 形的軸孔規格 F 時，卸接沉頭孔 Z 側後出貨。 不適用於 K 形·D 形 表示方式：RFC</p>	<p>僅限軸殼另一側(LFC)做單邊法蘭卸接後出貨 (已附 1 pcs 法蘭) · 在皮帶輪形狀 A 形·B 形的軸孔規格 V 時，卸接沉頭孔 Z 側後出貨。 · 在皮帶輪形狀 A 形的軸孔規格 Y 時，卸接沉頭孔 Q 側後出貨。 · 在皮帶輪形狀 B 形的軸孔規格 F 時，卸接軸孔 d 側後出貨。 不適用於 K 形·D 形 表示方式：LFC</p>

	軸承墊片用錐形加工	側面孔加工(攻牙孔)																																									
code	BTC	QSC, QFC, QTC																																									
加工內容																																											
說明	<p>進行軸承內輪固定用錐形加工 TL<L-W 錐形加工、軸孔部內有可能沒做表面處理。 依照齒數不同有可能無法確保 有足夠的壁厚可卸接法蘭， 而將法蘭以附屬形式出貨。 僅限適用於 A 形 僅限適用於軸孔規格為 H·P 時 不適用 □GT·□YU 表示方式：BTC4-TL1.5</p> <table border="1"> <tr> <th>d 軸孔徑</th> <th>BTC</th> <th>TL 指定 (單位0.5mm)</th> <th>適用 軸承</th> </tr> <tr> <td rowspan="3">10</td> <td>11</td> <td>1.0-10.0</td> <td>6700ZZ</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td></td> <td>6800ZZ</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td></td> <td>6900ZZ 6000ZZ</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">12</td> <td>14</td> <td>2.0-10.0</td> <td>6200ZZ 6300ZZ</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>1.0-10.0</td> <td>6701ZZ 6801ZZ</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>1.0-8.0</td> <td>6901ZZ 6001ZZ</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">15</td> <td>17</td> <td>1.0-8.0</td> <td>6201ZZ 6301ZZ</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>2.0-10.0</td> <td>6702ZZ 6802ZZ</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td></td> <td>6902ZZ 6002ZZ</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">8</td> <td>9</td> <td></td> <td>6202ZZ</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td></td> <td>678ZZ 678ZZ·698ZZ 608ZZ·628ZZ</td> </tr> </table>	d 軸孔徑	BTC	TL 指定 (單位0.5mm)	適用 軸承	10	11	1.0-10.0	6700ZZ	12		6800ZZ	13		6900ZZ 6000ZZ	12	14	2.0-10.0	6200ZZ 6300ZZ	15	1.0-10.0	6701ZZ 6801ZZ	16	1.0-8.0	6901ZZ 6001ZZ	15	17	1.0-8.0	6201ZZ 6301ZZ	18	2.0-10.0	6702ZZ 6802ZZ	20		6902ZZ 6002ZZ	8	9		6202ZZ	10		678ZZ 678ZZ·698ZZ 608ZZ·628ZZ	<p>於軸殼側面做攻牙孔的追加工， 壁厚條件 最小 2mm A 形：d+M+4≤Q□C≤E- (M+4) 軸孔規格 V 時 Z+K+4≤Q□C≤E- (K+4) B 形：d+M+4≤Q□C≤D- (M+4) 軸孔規格 V 時 Z+K+4≤Q□C≤D- (K+4) 攻牙下孔有可能會貫穿。</p> <p>Q□C：側面孔位置 (P.C.D.) 以 0.5mm 為單位來指定 M 選擇：從 M3、M4、M5、M6、M8 選擇 P2M·P3M 時，從 M3、M4、M5 選擇 不適用於 D 形狀·K 形狀 軸孔規格 P·N·C 指定 QFC 時，請同時指定 KC90。 軸孔規格 P·N·C 指定 QTC 時，不適用於 KC90 不適用於軸孔規格為 F·Y·WB 時 軸孔規格為 P·N·C 時，不適用於 QSC 表示方式：QTC28-M4</p>
d 軸孔徑	BTC	TL 指定 (單位0.5mm)	適用 軸承																																								
10	11	1.0-10.0	6700ZZ																																								
	12		6800ZZ																																								
	13		6900ZZ 6000ZZ																																								
12	14	2.0-10.0	6200ZZ 6300ZZ																																								
	15	1.0-10.0	6701ZZ 6801ZZ																																								
	16	1.0-8.0	6901ZZ 6001ZZ																																								
15	17	1.0-8.0	6201ZZ 6301ZZ																																								
	18	2.0-10.0	6702ZZ 6802ZZ																																								
	20		6902ZZ 6002ZZ																																								
8	9		6202ZZ																																								
	10		678ZZ 678ZZ·698ZZ 608ZZ·628ZZ																																								

	側面孔加工(鑽孔)	側面孔加工(沉頭孔)																								
code	KSC, KFC, KTC	ZSC, ZFC, ZTC																								
加工內容																										
說明	<p>於軸殼側面做貫穿孔的追加工， 壁厚條件 最小 2mm A 形：d+K+4≤K□C≤E- (K+4) 軸孔規格 V 時 Z+K+4≤K□C≤E- (K+4) B 形：d+K+4≤K□C≤D- (K+4) 軸孔規格 V 時 Z+K+4≤K□C≤D- (K+4)</p> <p>K□C：側面孔位置 (P.C.D.) 以 0.5mm 為單位來指定 K 指定：指定單位 0.5mm，從 K4.0~K13.0 指定 2GT 時，從 K4.0~K8.0 指定 不適用於 D 形狀·K 形狀 軸孔規格 P·N·C 指定 KFC 時，請同時指定 KC90 軸孔規格 P·N·C 指定 KTC 時，不適用於 KC90 不適用於軸孔規格為 F·Y 時 軸孔規格為 P·N·C 時，不適用於 KSC 表示方式：KTC20-K5</p>	<p>於軸殼另一側的面追加工沉頭孔 壁厚條件 最小 2mm A 形：d+d2+4≤Z□C≤E- (d2+4) 軸孔規格 V 時 Z+d2+4≤Z□C≤E- (d2+4) B 形：d+d1+4≤Z□C≤D- (d1+4) 軸孔規格 V 時 Z+d2+4≤Z□C≤D- (d2+4)</p> <p>Z□C：側面孔位置 (P.C.D.) 以 0.5mm 為單位來指定 ZM 選擇：從 ZM3、ZM4、ZM5、ZM6、ZM8 選擇 不適用於 D 形狀·K 形狀 軸孔規格 P·N·C 指定 ZFC 時，請同時指定 KC90。 軸孔規格 P·N·C 指定 ZTC 時，不適用於 KC90 不適用於軸孔規格為 F·Y·WB 時 軸孔規格為 P·N·C 時，不適用於 ZSC 表示方式：ZTC28-ZM4</p> <table border="1"> <tr> <th>螺絲徑No.</th> <td>3</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>6</td> <td>8</td> </tr> <tr> <th>d1</th> <td>3.5</td> <td>4.5</td> <td>5.5</td> <td>6.5</td> <td>9</td> </tr> <tr> <th>d2</th> <td>6.5</td> <td>8</td> <td>9.5</td> <td>11</td> <td>14</td> </tr> <tr> <th>h</th> <td>3.5</td> <td>4.5</td> <td>5.5</td> <td>6.5</td> <td>9</td> </tr> </table>	螺絲徑No.	3	4	5	6	8	d1	3.5	4.5	5.5	6.5	9	d2	6.5	8	9.5	11	14	h	3.5	4.5	5.5	6.5	9
螺絲徑No.	3	4	5	6	8																					
d1	3.5	4.5	5.5	6.5	9																					
d2	6.5	8	9.5	11	14																					
h	3.5	4.5	5.5	6.5	9																					

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密定位

輕負荷傳動
一般扭矩傳動

高負荷傳動

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密定位

輕負荷傳動
一般扭矩傳動

高負荷傳動



4-3 鍵槽尺寸與扣環溝槽尺寸一覽表

時規皮帶輪介紹

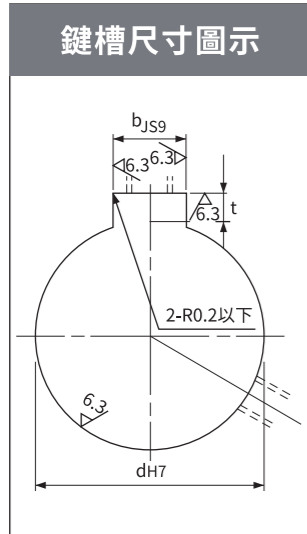
一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密定位

輕負荷傳動
一般扭矩傳動

高負荷傳動

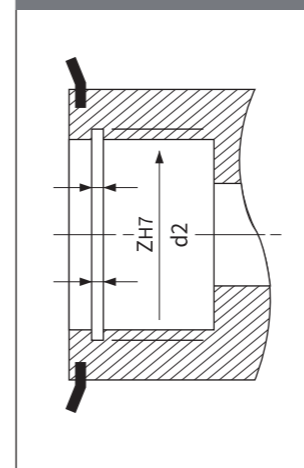


N : 新 JIS(B1301)鍵槽尺寸表					
No.	dH7	bJS9	t公差		
N8	8				
N10	10	+0.015 0	3	+0.0125 0	1.4
NK10	10				
N11	11		4		1.8
N12	12				
N13	13				
N14	14	+0.018 0	5	+0.0150 0	2.3
N15	15				+0.1 0
N16	16				
N17	17				
N18	18				
N19	19				
N20	20		6		2.8
N21	21				
N22	22				
N23	23				
N24	24	+0.021 0			
N25	25				
N26	26		8		
N27	27				
N28	28				
N29	29				
N30	30				
N31	31			+0.0180 0	
N32	32				3.3
N33	33				
N34	34		10		
N35	35				
N36	36				
N37	37				
N38	38				+0.2 0
N39	39	+0.025 0			
N40	40				
N41	41		12		
N42	42				
N43	43				
N44	44				
N45	45				
N46	46			+0.0215 0	3.8
N47	47		14		
N48	48				
N49	49				
N50	50				
N55	55		16		4.3
N60	60	+0.030 0			
N61	61		18		4.4

No.	dH7	bJS9	t公差		
N62	62				
N63	63				
N64	64		18	+0.0215 0	4.4
N65	65	+0.030 0			+0.2 0
N66	66				
N67	67				
N68	68		20	+0.0260 0	4.9
N69	69				
N70	70				

C : 舊 JIS 鍵槽尺寸表		
dH7 軸孔徑・記號	bF7	t公差
C10		1.5
C12	4	
C15		+0.022 +0.010
C16		
C18	5	2
C19		
C20		
C30	7	3
C33		
C34		
C35		
C36	10	+0.028 +0.013
C37		
C38		
C39		3.5
C40		
C41		
C42		
C43	12	
C44		
C45		
C50		
C55	15	5
C60		+0.034 +0.016
C61		
C62		
C63		
C64	18	6
C65		
C66		
C67		
C68		
C69		
C70		

扣環溝槽尺寸圖示



ZH7	d2	容許公差	m	容許公差	n (最小)
10	10.4				
11	11.4				
12	12.5				
13	13.6				
14	14.6	+0.11 0	1.15		
15	15.7				
16	16.8				
17	17.8				
19	20				1.5
20	21				
21	22				
22	23	+0.21 0			
24	25.2				
25	26.2				
26	27.2		1.35		
28	29.4			+0.14 0	
30	31.4				
32	33.7				
35	37		1.65		
37	39	+0.25 0			
40	42.5				
42	44.5		1.9		
45	47.5				2
47	49.5				
52	55				
55	58				
60	63	+0.3 0	2.2		
62	65				
68	71				
72	75		2.7		2.5
80	83.5	+0.35 0			

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密定位

輕負荷傳動
一般扭矩傳動

高負荷傳動



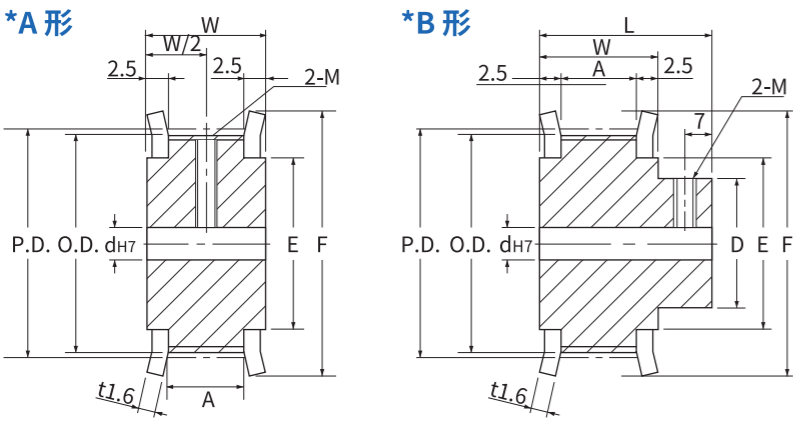
時規皮帶輪_L

一般扭矩傳動

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

L A AL WA 12.7 10 H6
L B CS BK 19.1 14 F8-Z10-J3.0



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
	無電解鍍 NE
中碳鋼 CS	-
	染黑處理 BK
	無電解鍍 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

*齒數 60~70 時, L 為 () 內的尺寸

型式		P.D.		O.D.		F		E		D		
皮帶寬度 mm	皮帶輪形狀	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形			
12.7	A	10	30.32	29.56	36	24	22					
12.7 ~ 19.1		12	36.38	35.62	45	30	27					
12.7 ※A:14 ※W:19 ※L:31 (L:39)		14	42.45	41.68	48	35	30					
		15	45.48	44.72								
		16	48.51	47.75	55	40	32					
		17	51.54	50.78			34					
		18	54.57	53.81	61	45	36					
		19	57.61	56.84			38					
		20	60.64	59.88	67	50	40					
		21	63.67	62.91	70	56	42					
		22	66.70	65.94	80	60	45					
		19.1 ※A:21 ※W:26 ※L:38 (L:46)	24	72.77	72.00							
			25	75.80	75.04	87	67	50				
			26	78.83	78.07							
			28	84.89	84.13	95	75					
			30	90.96	90.20	99	80	56				
32			97.02	96.26	104	84						
25.4 ※A:27 ※W:32 ※L:44 (L:53)		34	103.08	102.32	111	90						
		36	109.15	108.39	123	102	63					
		38	115.21	114.45	127	105						
		40	121.28	120.51	131	110						
	42	127.34	126.58	135	115							
	44	133.40	132.64	140	120							
	46	139.47	137.71	144	125							
	48	145.53	144.77	152	130							
38.1 ※A:40 ※W:45 ※L:57 (L:57)	50	151.60	150.83	160	140							
	60	181.91	181.15	190	170							
	72	218.30	217.53	225	200							

皮帶寬度 12.7mm · 19.1mm · 25.4mm · 38.1mm

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 (軸殼側沉頭孔)
			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			*軸殼側和端面的孔位尺寸公差為 ±0.3			
軸徑	2-M 粗螺紋	附屬品固定螺絲	*齒數為 60、72 時, t=2.0 (為切削法蘭)			
A形	B形		*軸孔規格為 H、V、Y、WB、F 時, 無附攻牙孔和固定螺絲			
6~12	M4	M4X3	*軸孔規格為 H、P、V、F 時, 只要在選擇範圍內, 軸孔徑可以選擇 6.35			
13~17	M5	M5X4	*軸孔規格為 N 時, 無法製作軸孔徑 9、51~54			
18~30	M6	M6X5	*軸孔規格為 N 時, 在選擇範圍內, 也可選擇 NK10			
31~45	M8	M8X6	*軸孔規格為 C 時, 無法製作軸孔徑 8、9、11、13、14、17、21~55			
46~70	M10	M10X8	*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			

齒數	軸孔規格 (指定單位 1 mm)													
	H 圓孔		P 圓孔+攻牙		N(C) 鍵槽孔+攻牙		V · F 軸頸孔				Y 兩端軸頸孔 · WB 雙軸頸孔			
	A形	B形	A形	B形	A形	B形	V	V · F	Z	J (單位 0.1mm)	Y · WB	Q · R	S · T (單位 0.1mm)	A形
10	6-20	6-18	6-14	6-14	8-14	8-14	6-18	6-16	8-20	8-18	6-18	8-20		
12	8-26	8-23	8-18	8-18	8-18	8-18	8-24	8-21	10-26	10-23	8-24	10-26		
14	8-31	8-26	8-23	8-20	8-21	8-20	8-29	8-24	10-31	10-26	8-29	10-31		
15	8-31	8-26	8-23	8-20	8-23	8-20	8-29	8-24	10-31	10-26	8-29	10-31		
16	10-36	10-28	10-28	10-22	10-23	10-22	10-34	10-26	12-36	12-28	10-34	12-36		
17	10-36	10-30	10-28	10-24	10-26	10-23	10-34	10-28	12-36	12-30	10-34	12-36		
18	10-41	10-32	10-33	10-26	10-34	10-23	10-39	10-30	12-41	12-32	10-39	12-41		
19	12-46	12-34	12-34	12-28	12-35	12-25	12-44	12-32	14-46	14-34	12-44	14-46		
20	12-46	12-36	12-34	12-30	12-35	12-26	12-44	12-34	14-46	14-36	12-44	14-46		
21	12-52	12-38	12-40	12-30	12-37	12-26	12-50	12-36	14-52	14-38	12-50	14-52		
22	12-53	12-41	12-44	12-33	12-38	12-30	12-51	12-39	14-53	14-41	12-51	14-53		
24	12-63	12-46	12-49	12-38	12-44	12-30	12-61	12-44	14-63	14-46	12-61	14-63		
25	12-63	12-46	12-49	12-38	12-45	12-30	12-61	12-44	14-63	14-46	12-61	14-63		
26	12-63	12-46	12-49	12-38	12-45	12-30	12-61	12-44	14-63	14-46	12-61	14-63		
28	12-71	12-46	12-57	12-38	12-50	12-30	12-69	12-44	14-71	14-46	12-69	14-71		
30	12-72	12-52	12-62	12-42	12-55	12-34	12-70	12-50	14-72	14-52	12-70	14-72		
32	14-76	14-52	14-65	14-42	14-55	14-34	14-74	14-50	16-76	16-52	14-74	16-76		
34	14-83	14-59	14-70	14-49	14-55	14-41	14-81	14-57	16-83	16-59	14-81	16-83		
36	14-85	14-59	14-70	14-49	14-55	14-41	14-83	14-57	16-94	16-59	14-83	16-85		
38	15-85	15-59	15-70	15-49	15-55	15-41	15-83	15-57	17-95	17-59	15-83	17-85		
40	15-85	15-59	15-70	15-49	15-55	15-41	15-83	15-57	17-95	17-59	15-83	17-85		
42	16-85	16-67	16-70	16-57	16-55	16-49	16-83	16-65	18-95	18-67	16-83	18-85		
44	16-85	16-67	16-70	16-57	16-55	16-49	16-83	16-65	18-95	18-67	16-83	18-85		
46	16-85	16-67	16-70	16-57	16-55	16-49	16-83	16-65	18-95	18-67	16-83	18-85		
48	16-85	16-67	16-70	16-57	16-55	16-49	16-83	16-65	18-95	18-67	16-83	18-85		
50	16-85	16-67	16-70	16-57	16-55	16-49	16-83	16-65	18-95	18-67	16-83	18-85		
60	16-105	-	16-70	-	16-55	-	16-103	-	18-125	-	16-103	18-105		
72	16-105	-	16-70	-	16-55	-	16-103	-	18-125	-	16-103	18-105		



時規皮帶輪介紹

時規皮帶輪介紹

時規皮帶輪_H

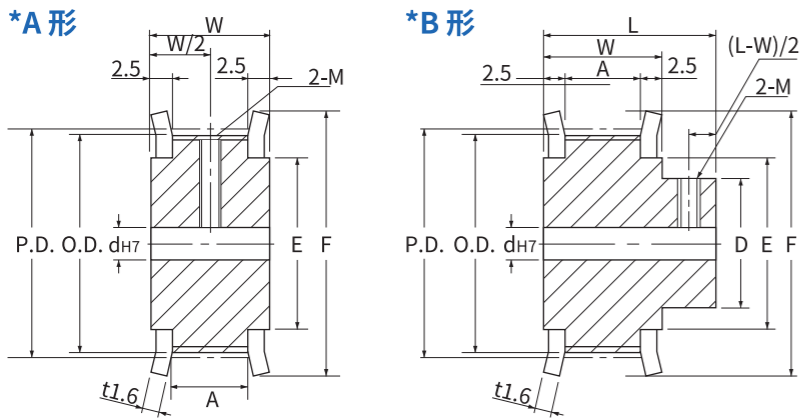
一般扭矩傳動

皮帶寬度 19.1mm · 25.4mm · 38.1mm · 50.8mm · 76.2mm

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

H	A	AL	WA	19.1	14	H12
H	B	CS	BK	25.4	15	F12-Z14-J3.0



材質	表面處理	型式		P.D.		O.D.		F		E		D
		皮帶寬度 mm	皮帶輪形狀	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	
鋁合金 AL	白色陽極 WA	19.1 ※A:21 ※W:26 ※L:41	A	14	56.60	55.22	61	45	39			
	黑色陽極 BA			15	60.64	59.27	67	50	45			
	硬質陽極 HA			16	64.68	63.31	70	56	48			
	無電解鍍 NE			17	68.72	67.35	80	60	48			
中碳鋼 CS	-	25.4 ※A:27 ※W:32 ※L:47	A	18	72.77	71.39	87	67	50			
	染黑處理 BK			19	76.81	75.44	95	75	58			
				20	80.85	79.48	104	84	58			
				21	84.89	83.52	111	90	63			
				22	88.94	87.56	123	102	63			
				24	97.01	95.65	127	105	63			
			25	101.06	99.69	135	115	63				
	無電解鍍 NE		26	105.11	103.73	144	125	71				
			28	113.19	111.82	152	130	71				
			30	121.28	119.90	165	140					
			32	129.36	127.99	170	150					
			34	137.45	136.07	180	155					
36		145.53	144.16	190	170							
A	38	153.62	152.24	205	180							
	40	161.70	160.33	210	185							
	42	169.79	168.41	-	-							
	44	177.87	176.5	-	-							
	48	194.04	192.67	-	-							
50	202.13	200.76	-	-								

*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

*齒數 36 以下時，
皮帶寬度選擇 075 · 200 · 300

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 (軸殼側沉頭孔)
			A形	B形	A形	A形	B形
HH7	PH7	NH7	ZH7 J±0.1	VH7 J±0.1	QH7 RH7 ST	QH7 Y+0.1 RH7 S T	FH7 ZH7 J±0.1

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
31-46	M8	M8X6
47-70	M10	M10X8

- *軸殼側和端面的孔位尺寸公差為±0.3
- *齒數為 38~50 時，t=2.0 (為切削法蘭)
- *軸孔規格為 H、V、Y、WB、F 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 9、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

*已做法蘭鉚接，軸孔規格 P、N、C 附固定螺絲

齒數	軸孔規格 (指定單位 1mm)															
	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					
	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		
14	12-41	12-35	12-30	12-29	12-30	12-25	12-39	12-33	14-41	14-35						
15	12-46	12-41	12-34	12-33	12-31	12-29	12-44	12-39	14-46	14-41						
16	12-52	12-44	12-40	12-36	12-36	12-30	12-50	12-42	14-52	14-44						
17	12-56	12-44	12-44	12-36	12-41	12-30	12-54	12-42	14-56	14-44						
18	12-56	12-46	12-44	12-38	12-44	12-35	12-54	12-44	14-56	14-46						
19	14-63	14-46	14-49	12-38	14-47	14-35	14-61	14-44	16-63	16-46						
20	14-63	14-54	14-50	14-46	14-50	14-38	14-61	14-52	16-63	16-54						
21	14-67	14-54	14-57	14-46	14-50	14-38	14-65	14-52	16-67	16-54						
22	14-67	14-54	14-57	14-46	14-50	14-38	14-65	14-52	16-67	16-54						
24	16-76	16-54	16-65	16-46	16-55	16-38	16-74	16-52	18-76	18-54						
25	16-80	16-59	16-70	16-49	16-55	16-41	16-80	16-57	18-82	18-59						
26	20-84	20-59	20-70	20-49	20-55	20-41	20-82	20-57	22-84	22-59						
28	20-85	20-59	20-70	20-49	20-55	20-41	20-83	20-57	22-94	22-59						
30	20-85	20-59	20-70	20-49	20-55	20-41	20-83	20-57	22-95	22-59						
32	20-85	20-59	20-70	20-49	20-55	20-43	20-83	20-57	22-95	22-59						
34	20-85	20-67	20-70	20-57	20-55	20-49	20-83	20-65	22-95	22-67						
36	20-85	20-67	20-70	20-57	20-55	20-49	20-83	20-65	22-95	22-67						
38	20-85		20-70		20-55		20-83		22-95							
40	20-85		20-70		20-55		20-83		22-95							
42	20-85		20-70		20-55		20-83		22-95							
44	20-105		20-70		20-55		20-103		22-125							
48	20-105		20-70		20-55		20-103		22-125							
50	20-105		20-70		20-55		20-103		22-125							

MXL
XL
L
H

高扭矩傳動

高精密度

輕負荷傳送
一般扭矩傳動

高負荷傳動

MXL
XL
L
H

高扭矩傳動

高精密度

輕負荷傳送
一般扭矩傳動

高負荷傳動

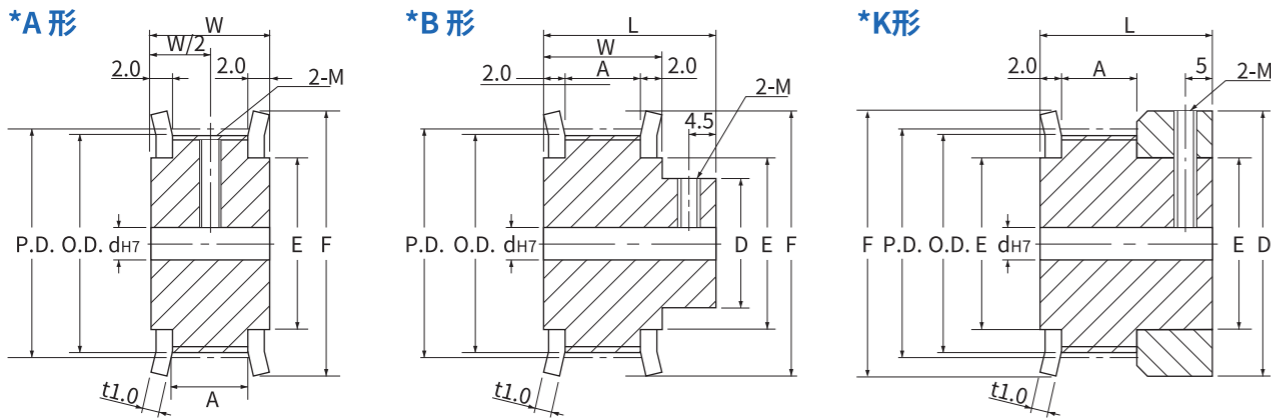
時規皮帶輪_S2M

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

S2M	A	AL	WA	4	14	H3
S2M	B	CS	BK	6	32	F4-Z6-J2.0
S2M	K	CS	NE	10	15	P3



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 (軸殼側沉頭孔)
			A形	B形	A形	A形	B形

軸徑	2-M 粗螺紋	附屬品固定螺絲
3-5	M3	M3X3
6-24	M4	M4X3
25-30	M5	M5X4

- *軸殼側和端面的孔位尺寸公差為±0.3
- *軸孔規格為 H、V、F、WB、F 時，無附攻牙孔和固定螺絲
- *軸孔規格為 H、P、V 時，在選擇範圍內，軸孔徑可以選擇 4.5、6.35
- *軸孔規格為 N 時，無法製作軸孔徑 9；在選擇範圍內，也可選擇 NK10
- *軸孔規格為 C 時，無法製作軸孔徑 8、9、11、13、14、17、21~26
- *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

*已做法蘭鉗接，軸孔規格 P、N、C 附固定螺絲

材質	表面處理	皮帶寬度 mm	皮帶輪 形狀	齒數	P.D.			O.D.			F			E			D			
					A形	B形	K形	A形	B形	K形	A形	B形	K形	A形	B形	K形	A形	B形	K形	
鋁合金 AL	白色陽極 WA	4 ※A:5 ※W:9 ※L:17	A	14	8.91	8.91	8.40	12	12	6	6	12								
	黑色陽極 BA			15	9.55	9.55	9.04	14	14	8	8	14								
	硬質陽極 HA			16	10.19	10.19	9.68	16	16	10	10	16								
	無電解鍍 NE			18	11.46	11.46	10.95	18	18	11	11	18								
中碳鋼 CS	-	6 ※A:7 ※W:11 ※L:19	K	19	12.73	12.73	12.22	20	20	13	13	20								
	染黑處理 BK			20	14.01	14.01	13.50	18	18	11	11	18								
	無電解鍍 NE			22	14.64	14.64	14.13	22	22	14	14	22								
				24	15.28	15.28	14.77	20	20	13	13	20								
				25	15.92	15.92	15.41	22	22	14	14	22								
				26	16.55	16.55	16.04	22	22	14	14	22								
				28	17.83	17.83	17.32	22	22	14	14	22								
				30	19.10	19.10	18.59	22	22	14	14	22								
		10 ※A:11 ※W:15 ※L:23	A	32	20.37	19.86	25	25	16	16	25									
				34	21.65	21.14	28	28	18	18	28									
				36	22.92	22.41	30	30	20	20	30									
				40	25.46	24.96	32	32	23	23	32									
				44	28.01	27.50	35	35	25	25	35									
				48	30.56	30.05	44	44	32	32	44									
				50	31.83	31.32	50	50	38	38	50									
				60	38.20	37.69	50	50	38	38	50									
				72	45.84	45.33	50	50	38	38	50									

*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

皮帶寬度 4mm · 6mm · 10mm

軸孔規格 (指定單位 1mm)

齒數	軸孔規格 (指定單位 1mm)																	
	H 圓孔			P 圓孔+攻牙			N(C) 鍵槽孔+攻牙孔		V 軸頸孔				Y 兩端軸頸孔 · WB 雙軸頸孔			F 軸頸孔		
	A形	B形	K形	A形	B形	K形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形
14	3·4		3·4			3·4												
15	3·4		3·4			3·4												
16	3-5		3-5			3-5												
18	3-5		3-5			3-5												
20	3-6		3-6			3-6												
22	3-7		3-6			3-6												
23	3-7		3-6			3-6												
24	3-9		3-7			3-7												
25	3-9		3-7			3-7												
26	3-10		3-8			3-8												
28	3-10		3-8			3-8												
30	3-10		3-8			3-8												
32	4-12	4-8		4-10	4-6		8			4-10	4-6	6-12	6-8			4-10	6-12	
34	4-12	4-10		4-10	4-8		8·10·NK10			4-10	4-8	6-12	6-10			4-10	6-12	
35	4-14	4-10		4-10	4-8		8·10·NK10			4-12	4-8	6-14	6-10			4-12	6-14	
40	4-16	4-14		4-12	4-10		8-12	8	4-14	4-12	6-16	6-14				4-14	6-16	
44	5-19	5-16		5-15	5-12		8-13	8-11	5-17	5-14	7-19	7-16				5-17	7-19	
48	5-21	5-16		5-17	5-12		8-16	8-11	5-19	5-14	7-21	7-16				5-19	7-21	
50	5-21	5-16		5-17	5-12		8-16	8-11	5-19	5-14	7-24	7-16				5-19	7-24	
60	5-28	5-26		5-24	5-22		8-22	8-17	5-26	5-24	7-28	7-26				5-26	7-28	
72	5-34	5-30		5-30	5-26		8-26	8-20	5-32	5-28	7-34	7-30				5-32	7-34	

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密度定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

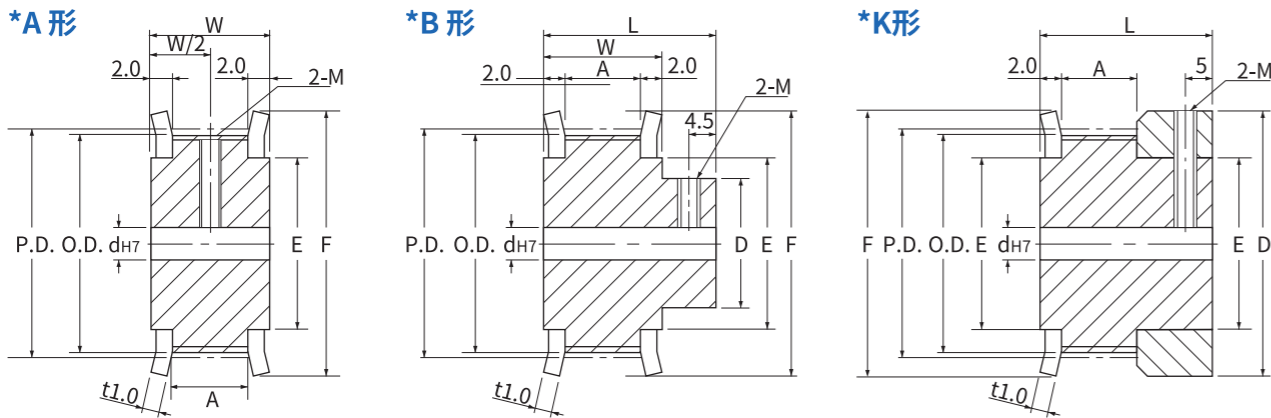
時規皮帶輪_S3M

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

S3M	A	AL	WA	6	14	H4
S3M	B	CS	BK	10	24	F4-Z6-J2.0
S3M	K	CS	NE	15	15	P4



材質	表面處理	皮帶寬度 mm	皮帶輪形狀	齒數	P.D.			O.D.			F			E			D		
					A形	B形	K形	A形	B形	K形	A形	B形	K形	A形	B形	K形	A形	B形	K形
鋁合金 AL	白色陽極 WA	6 ※A:7 ※W:11 ※L:19	A	14	13.37	13.37	12.61	12.61	16	16	10	10	16						
	黑色陽極 BA			15	14.32	14.32	13.56	13.56	18	18	11	11	18						
	硬質陽極 HA			16	15.28	15.28	14.52	14.52	20	20	13	13	20						
	無電解鍍 NE			18	17.19	17.19	16.43	16.43	22	22	14	14	22						
				19	18.14	18.14	17.38	17.38	25	25	16	16	25						
				20	19.10	19.10	18.34	18.34	25	25	16	16	25						
中碳鋼 CS	-	10 ※A:11 ※W:15 ※L:23	A	24	22.92	22.92	22.16	22.16	25	25	16	16	25						
	染黑處理 BK			25	23.87	23.87	23.11	23.11	28	28	18	18	28						
	無電解鍍 NE			26	24.83	24.83	24.07	24.07	30	30	20	20	30						
				28	26.74	26.74	25.98	25.98	32	32	23	23	32						
				30	28.65	28.65	27.89	27.89	35	35	25	25	35						
				32	30.56	30.56	29.80	29.80	40	40	28	28	40						
				34	32.47	32.47	31.71	31.71	44	44	32	32	44						
				36	34.38	34.38	33.62	33.62	48	48	36	36	48						
				40	38.20	38.20	37.44	37.44	50	50	40	40	50						
				44	42.02	42.02	41.25	41.25	52	52	46	46	52						
				48	45.84	45.84	45.07	45.07	61	61	50	50	61						
				50	47.75	47.75	46.98	46.98	61	61	50	50	61						
	60	57.30	57.30	56.53	56.53	74	74	58	58	74									
	72	68.75	68.75	67.99	67.99														

*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

皮帶寬度 6mm · 10mm · 15mm

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 (軸殼側沉頭孔)
			A形	B形	A形	A形	B形

軸徑			2-M 粗螺紋	附屬品固定螺絲
A形	B · K形			
4-5			M3	M3X3
6-17			M4	M4X3
18-33			M5	M5X4
34-46	34-38		M6	M6X5

*軸殼側和端面的孔位尺寸公差為±0.3
 *軸孔規格為 P 時，寬度 6 不適用於齒數 22 以下
 *軸孔規格為 H、V、F、WB 時，無附攻牙孔和固定螺絲
 *軸孔規格為 H、P、V 時，在選擇範圍內，軸孔徑可以選擇 4.5、6.35
 *軸孔規格為 N 時，無法製作軸孔徑 9；在選擇範圍內，也可選擇 NK10
 *軸孔規格為 C 時，無法製作軸孔徑 8、11、13、14、17、21~45
 *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

*已做法蘭鉗接，軸孔規格 P、N、C 附固定螺絲

齒數	軸孔規格 (指定單位 1mm)																
	H 圓孔			P 圓孔+攻牙			N(C) 鍵槽孔+攻牙孔		V 軸頸孔				Y 兩端軸頸孔 · WB 雙軸頸孔				
	A形	B形	K形	A形	B形	K形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	A形	A形
14	4-6		4-6	4		4-6			4		6				4	6	
15	4-7		4-6	4 · 4.5 · 5		4-6			4 · 4.5 · 5		6 · 7				4 · 5	6 · 7	
16	4-7		4-7	4 · 4.5 · 5		4-7			4 · 4.5 · 5		6 · 7				4 · 5	6 · 7	
18	4-9		4-8	4-6		4-8			4-7		6-9				4-7	6-9	
19	4-10		4-8	4-6		4-8			4-8		6-10				4-8	6-10	
20	4-10		4-8	4-6		4-8			4-8		6-10				4-8	6-10	
22	4-12		4-10	4-8		4-10			4-10		6-12				4-10	6-12	
24	4-12	4-10	4-10	4-8		4-10	4-8		4-10	4-8	6-12	6-10			4-10	6-12	
25	4-14	4-12	4-11	4-10		4-11	8		4-12	4-10	6-14	6-12			4-12	6-14	
26	5-14	5-12	5-11	5-10		5-11	8		5-12	5-10	7-14	7-12			5-12	7-14	
28	5-16	5-14	5-13	5-10		5-13	8		5-14	5-12	7-16	7-14			5-14	7-16	
30	6-19	6-16	6-15	6-12		6-15	8-11		6-17	6-14	8-19	8-16			6-17	8-19	
32	6-21	6-16	6-17	6-12		6-17	8-11		6-19	6-14	8-21	8-16			6-19	8-21	
34	6-24	6-22	6-18	6-18		6-18	8-15		6-22	6-20	8-24	8-23			6-22	8-24	
36	6-24	6-22	6-18	6-18		6-18	8-19		6-22	6-20	8-24	8-23			6-22	8-24	
40	8-28	8-26	8-23	8-21		8-23	8-17		8-26	8-24	10-28	10-26			8-26	10-28	
44	8-32	8-28	8-26	8-23		8-25	8-18		8-30	8-26	10-32	10-28			8-30	10-32	
48	8-34	8-30	8-28	8-25		8-27	8-20		8-32	8-28	10-34	10-30			8-32	10-34	
50	8-36	8-30	8-30	8-25		8-29	8-20		8-34	8-28	10-36	10-30			8-34	10-36	
60	8-42	8-35	8-34	8-30		8-35	8-22		8-40	8-33	10-42	10-35			8-40	10-42	
72	8-54	8-46	8-46	8-38		8-45	8-33		8-52	8-44	10-54	10-46			8-52	10-54	

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密度定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

S2M
S3M
S5M
S8M
S14M
P2M
P3M
P5M
P8M

高扭矩傳動

高精定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

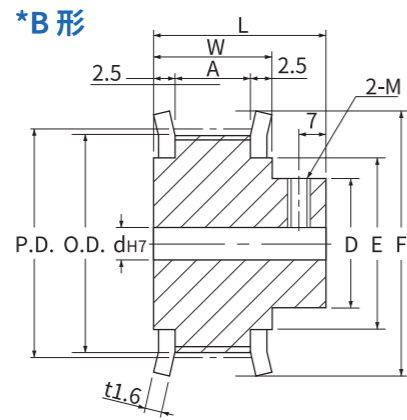
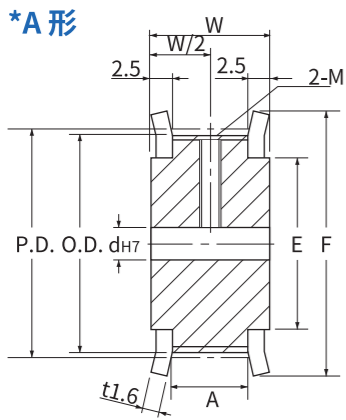
時規皮帶輪_S5M

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

S5M	A	AL	WA	10	14	H5
S5M	B	CS	BK	15	15	F5-Z7-J2.0



材質	表面處理	型式		P.D.		O.D.		F		E		D		
		皮帶寬度 mm	皮帶輪形狀	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形			
鋁合金 AL	白色陽極 WA	10 ※A:11 ※W:16 ※L:28	A	14	22.28	21.32	26	16	14					
				15	23.87	22.91	28	18	15					
				16	25.46	24.50	32	20	17					
				18	28.65	27.69	33	22	19					
				19	30.24	29.28	36	24	19					
	中碳鋼 CS			- 染黑處理 BK 無電鍍 NE	15 ※A:17 ※W:22 ※L:34	B	20	31.83	30.87	40	27	24		
							22	35.01	34.05	45	30	27		
							24	38.20	37.24	45	30	27		
							25	39.79	38.83	45	30	27		
							26	41.38	40.42	48	35	31		
25 ※A:27 ※W:32 ※L:44	- 染黑處理 BK 無電鍍 NE	15 ※A:17 ※W:22 ※L:34	A	28			44.56	43.60	48	35	32			
				30			47.75	46.79	52	36	33			
				32			50.93	49.97	55	40	37			
				34			54.11	53.15	61	45	40			
				36			57.30	56.34	61	45	40			
				40	63.66	62.70	67	50	47					
				44	70.03	69.07	74	58	50					
				48	76.39	75.43	83	63	60					
25 ※A:27 ※W:32 ※L:44	- 染黑處理 BK 無電鍍 NE			15 ※A:17 ※W:22 ※L:34	B	50	79.58	78.62	87	67	63			
						60	95.49	94.53	99	80	75			
		72	114.59			113.63	119	100	90					

*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

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 (軸殼側沉頭孔)
			A形	B形	A形	A形	B形

軸徑	2-M 粗螺紋	附屬品固定螺絲
5	M3	M3X3
6~12	M4	M4X3
13~17	M5	M5X4
18~30	M6	M6X5
31~45	M8	M8X6
46~70	M10	M10X8

- *軸殼側和端面的孔位尺寸公差為±0.3
- *軸孔規格為 H、V、Y、F、WB 時，無附攻牙孔和固定螺絲
- *軸孔規格為 H、P、V、F 時，在選擇範圍內，軸孔徑可以選擇 4.5、6.35
- *軸孔規格為 N 時，無法製作軸孔徑 9、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 8、9、11、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

*已做法蘭銜接，軸孔規格 P、N、C 附固定螺絲

齒數	軸孔規格(指定單位 1mm)														
	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				
	A形	B形	A形	B形	A形	B形	V	V·F	Z	J (單位0.1mm)	Y·WB	Q·R	S·T (單位0.1mm)		
14	5-12	5-10	5-10	5-8	8·10·NK10	-	5-10	5-8	7-12	7-10					
15	5-14	5-11	5-10	5-8	8·10·NK10	-	5-12	5-9	7-14	7-11					
16	5-16	5-13	5-12	5-10	8-12	8	5-14	5-11	7-16	7-13					
18	6-18	6-15	6-12	6-11	8-12	8·10·NK10	6-16	6-13	8-18	8-15					
19	6-20	6-15	6-16	6-11	8-16	8·10·NK10	6-18	6-13	8-20	8-15					
20	6-20	6-15	6-16	6-11	8-16	8·10·NK10	6-18	6-13	8-20	8-15					
22	7-23	7-20	7-18	7-16	8-18	8-12	7-21	7-18	9-23	9-20					
24	7-26	7-23	7-20	7-17	8-20	8-13	7-24	7-21	9-26	9-23					
25	7-26	7-23	7-20	7-17	8-20	8-15	7-24	7-21	9-26	9-23					
26	8-31	8-27	8-23	8-21	8-22	8-17	8-29	8-25	10-31	10-27					
28	8-31	8-28	8-24	8-22	8-24	8-18	8-29	8-26	10-31	10-28					
30	10-32	10-29	10-26	10-23	10-26	10-18	10-30	10-27	12-32	12-29					
32	10-36	10-33	10-28	10-27	10-28	10-22	10-34	10-31	12-36	12-33					
34	10-41	10-36	10-33	10-30	10-33	10-25	10-39	10-34	12-41	12-36					
36	10-41	10-36	10-33	10-30	10-33	10-25	10-39	10-34	12-41	12-36					
40	10-46	10-43	10-38	10-35	10-38	10-28	10-44	10-41	12-46	12-43					
44	12-54	12-46	12-42	12-38	12-40	12-32	12-52	12-44	14-54	14-46					
48	12-59	12-56	12-45	12-45	12-40	12-40	12-57	12-54	14-59	14-56					
50	12-63	12-59	12-50	12-47	12-43	12-43	12-61	12-57	14-63	14-59					
60	12-76	12-71	12-50	12-50	12-50	12-50	12-74	12-69	14-76	14-71					
72	12-85	12-80	12-70	12-70	12-55	12-55	12-83	12-84	14-92	14-86					

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

S2M
S3M
S5M
S8M
S14M
P2M
P3M
P5M
P8M

高扭矩傳動

高精定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

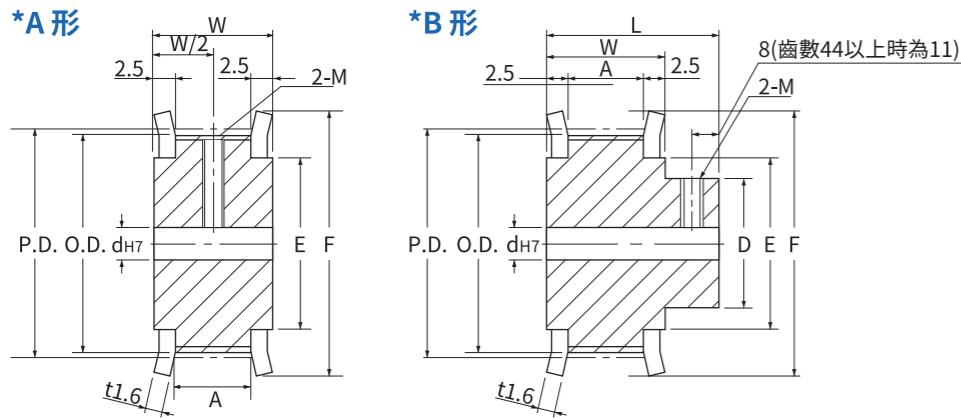
時規皮帶輪_S8M

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



材質	表面處理	型式		P.D.		O.D.		F		E		D
		皮帶寬度 mm	皮帶輪形狀	齒數	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	
鋁合金 AL	白色陽極 WA	15 ※A:17 ※W:22 ※L:37 (L:42)	A	18	45.84	44.46	52	36	32			
	黑色陽極 BA			19	48.38	47.01	55	40	35			
	硬質陽極 HA			20	50.93	49.56	58	40	36			
	無電鍍 NE			21	53.48	52.10	61	45	40			
中碳鋼 CS	-	25 ※A:28 ※W:33 ※L:48 (L:53)	A	22	56.02	54.65	61	45	41			
	染黑處理 BK			24	61.12	59.74	67	50	46			
				無電鍍 NE	25	63.66	62.29	70	56	48		
	30				66.21	64.84	74	58	51			
	B			32	71.30	69.93	80	60	55			
				34	76.39	75.02	87	67	60			
				36	81.49	80.12	87	67	63			
				38	86.58	85.21	95	75	70			
				40	91.67	90.30	99	80	75			
				44	96.77	95.39	104	84	80			
				48	101.86	100.49	111	90	85			
				72	112.05	110.67	119	100	90			
B	48	122.23	120.86	127	105	100						
	50	127.32	125.95	135	115	100						
	60	152.79	151.42	160	140	100						
	72	183.35	181.97	190	170	100						

*齒數 44-72 時，L 為 () 內的尺寸

*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

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 (軸殼側沉頭孔)
			A形	B形	A形	A形	B形

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

- *軸殼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

*已做法蘭鉚接，軸孔規格 P、N、C 附固定螺絲

齒數	軸孔規格(指定單位 1mm)													
	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			
	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
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		14-54	16-56
30	14-63	14-56	14-50	14-46	14-50	14-38	14-61	14-54	16-63	16-56	3.0≤J ≤L-3.0		14-61	16-63
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

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

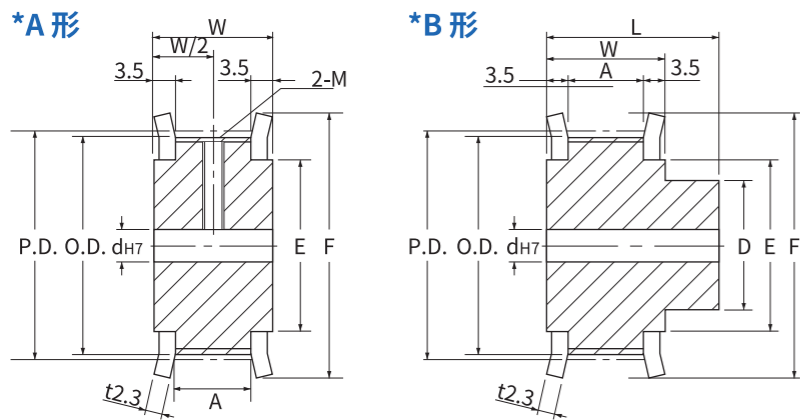
時規皮帶輪_S14M

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



材質	表面處理	型式		P.D.		O.D.		F		E		D
		皮帶寬度 mm	皮帶輪形狀	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	
中碳鋼 CS	染黑處理 BK	40 ※A:46 ※W:53 ※L:73 (L:78)	A	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)	B	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

*軸孔內沒有做表面處理

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

Z

軸孔規格(指定單位 1mm)

齒數	軸孔規格(指定單位 1mm)												
	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		
	A形	B形	A形	B形	V	V·F	Z		J (單位0.1mm)		Y	Q·R	S·T (單位0.1mm)
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	

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

S2M
S3M
S5M
S8M
S14M
P2M
P3M
P5M
P8M

高扭矩傳動

高精定位

輕負荷傳送
一般扭矩傳動

高負荷傳動

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

S2M
S3M
S5M
S8M
S14M
P2M
P3M
P5M
P8M

高扭矩傳動

高精定位

輕負荷傳送
一般扭矩傳動

高負荷傳動

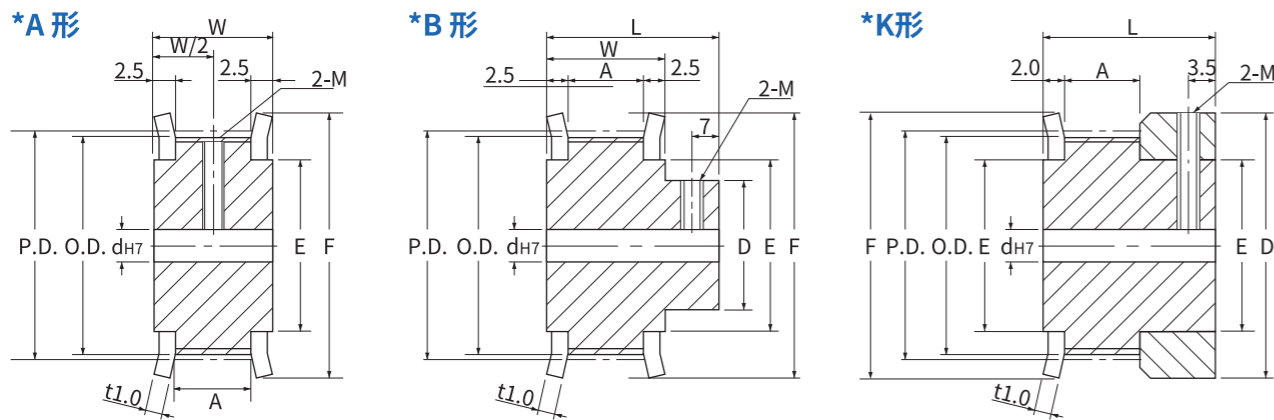
時規皮帶輪_P2M

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

P2M	A	AL	WA	6	14	H3
P2M	B	AL	WA	6	28	V5-Z7-J2.0
P2M	K	AL	WA	6	15	P3



材質	表面處理
鋁合金 AL	白色陽極 WA

*小部分加工部位可能無表面處理

型式	皮帶寬度 mm	皮帶輪形狀	齒數	P.D.			O.D.			F			E			D		
				A形	B形	K形	A形	B形	K形	A形	B形	K形	A形	B形	K形	B形	K形	
A K	6	A	14	8.91	-	8.91	8.40	-	8.40	12	-	12	6	-	6	-	12	
			15	9.55	-	9.55	9.04	-	9.04	12	-	12	6	-	6	-	13	
			16	10.19	-	10.19	9.68	-	9.68	14	-	14	8	-	8	-	13	
			18	11.46	-	11.46	10.95	-	10.95	14	-	14	8	-	8	-	15	
			20	12.73	-	12.73	12.22	-	12.22	16	-	16	10	-	10	-	17	
			22	14.01	-	14.01	13.50	-	13.50	16	-	16	10	-	10	-	17	
			24	15.28	-	15.28	14.77	-	14.77	16	-	16	10	-	10	-	17	
			25	15.92	-	15.92	15.41	-	15.41	22	-	22	14	-	14	-	20	
A B	6	A	28	17.83	-	17.83	-	-	22	-	22	-	14	-	12	-	-	
			30	19.10	-	19.10	-	-	25	-	25	-	16	-	12	-	-	
			32	20.37	-	20.37	-	-	28	-	28	-	18	-	12	-	-	
			36	22.92	-	22.92	-	-	28	-	28	-	18	-	14	-	-	
			40	25.46	-	25.46	-	-	32	-	32	-	23	-	16	-	-	
			42	26.74	-	26.74	-	-	32	-	32	-	23	-	18	-	-	
			44	28.01	-	28.01	-	-	35	-	35	-	25	-	18	-	-	
			48	30.56	-	30.56	-	-	35	-	35	-	25	-	18	-	-	
B	6	B	50	31.83	-	31.83	-	-	40	-	40	-	28	-	22	-	-	
			60	38.20	-	38.20	-	-	44	-	44	-	32	-	28	-	-	

皮帶寬度 6mm

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
			A形	B形	A形	A形
			J±0.1	J±0.1	Q±0.1 WBHT	Q ^{+0.1} Y±0.1 RHT

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
3~6.35	M3	M3X3
7~22	M4	M4X3

- *軸孔規格為 H、V、WB 時, 不附攻牙孔和固定螺絲
- 另外, 有些尺寸的攻牙孔可能會附逃溝
- *軸殼側和端面的孔位尺寸公差為 ±0.3
- *軸孔規格為 H、P、V 時, 在選擇範圍內, 軸孔徑可以選擇 4.5、6.35
- *軸孔規格為 N 時, 無法製作軸孔徑 9; 在選擇範圍內, 也可選擇 NK10
- *軸孔規格為 C 時, 無法製作軸孔徑 8、11、13、14、17
- *軸孔規格為 Y 時, 軸孔徑 d 為 +0.1/0; 僅適用於 A 形
- *軸孔規格為 WB 時, 僅適用於 A 形

*已做法蘭鉗接, 軸孔規格 P、N、C 附固定螺絲

軸孔規格(指定單位 1mm)

齒數	軸孔規格(指定單位 1mm)														
	H 圓孔		P 圓孔+攻牙			N(C) 鍵槽孔+攻牙		V 軸頸孔				Y 兩端軸頸孔 · WB 雙軸頸孔			
	A形	B形	A形	B形	K形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	A形	A形	
14	3	-	-	-	-	3·4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	3	-	-	-	-	3~5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	3~4	-	-	-	-	3~5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
18	3~4	-	-	-	-	3~6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	4~6	-	4	-	-	4~6.35	-	-	4	-	6	-	4	6	-
22	4~6	-	4	-	-	4~6.35	-	-	4	-	6	-	4	6	-
24	4~6	-	4	-	-	4~6.35	-	-	4	-	6	-	4	6	-
25	4~10	-	4~6	-	-	4~6.35	-	-	4~8	-	6~10	-	4~8	6~10	-
28	5~10	5~8	5·6	5~6.35	-	-	-	-	5~8	5~6	7~10	7~8	5~8	7~10	-
30	5~12	5~8	5~8	5~8	-	-	-	-	5~10	5~6	7~12	7~8	5~10	7~12	-
32	5~14	5~8	5~10	5~8	-	8	-	-	5~12	5~6	7~14	7~8	5~12	7~14	-
36	5~14	5~10	5~10	5~8	-	8	-	-	5~12	5~8	7~14	7~10	5~12	7~14	-
40	5~19	5~12	5~13	5~10	-	8~10	8	-	5~17	5~10	7~19	7~12	5~17	7~19	-
42	5~19	5~14	5~13	5~12	-	8~10	8·10·NK10	-	5~17	5~12	7~19	7~14	5~17	7~19	-
44	5~21	5~14	5~15	5~12	-	8~13	8·10·NK10	-	5~19	5~12	7~21	7~14	5~19	7~21	-
48	5~21	5~14	5~15	5~12	-	8~13	8·10·NK10	-	5~19	5~12	7~21	7~14	5~19	7~21	-
50	5~24	5~18	5~18	5~15	-	8~15	8~13	-	5~22	5~14	7~24	7~16	5~22	7~24	-
60	5~28	5~24	5~22	5~19	-	8~20	8~18	-	5~26	5~17	7~28	7~19	5~26	7~28	-

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

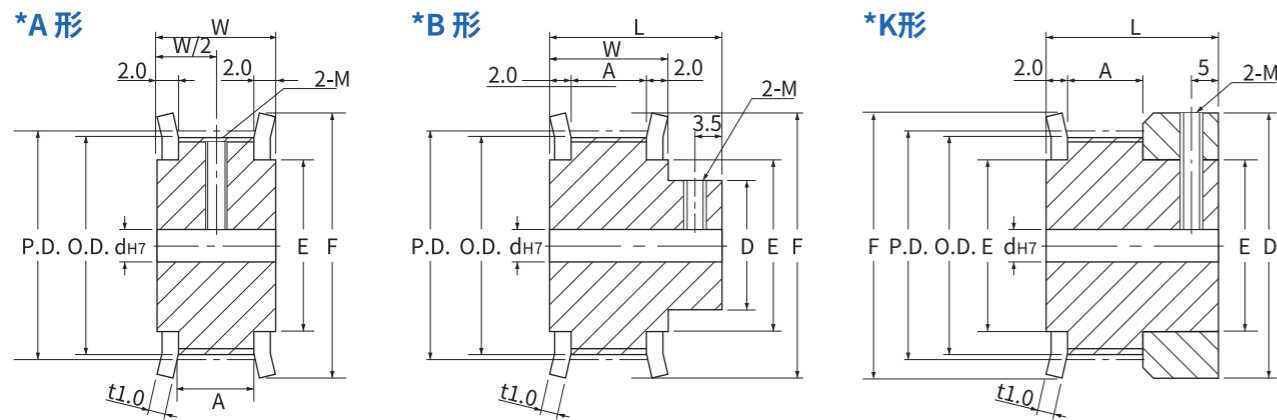
時規皮帶輪_P3M

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

P3M	A	AL	WA	10	10	H3
P3M	B	CS	BK	15	24	V6-Z9-J2.0
P3M	K	CS	NE	10	12	P4



材質	表面處理	型式	皮帶寬度 mm	皮帶輪形狀	齒數	P.D.			O.D.			F			E			D			
						A形	B形	K形	A形	B形	K形	A形	B形	K形	A形	B形	K形	A形	B形	K形	A形
鋁合金 AL	白色陽極 WA	10 ※A:12 (A:11) ※W:16 ※L:23	A	10	9.55	-	9.55	8.79	-	8.79	12	-	12	6	-	6	-	12	-	-	
				12	11.46	-	11.46	10.70	-	10.70	14	-	14	8	-	8	-	15	-	-	
14	13.37			-	13.37	12.61	-	12.61	16	-	16	10	-	10	-	17	-	-	-		
15	14.32			-	14.32	13.56	-	13.56	16	-	16	10	-	10	-	17	-	-	-		
16	15.28			-	15.28	14.52	-	14.52	16	-	16	10	-	10	-	17	-	-	-		
18	17.19			-	17.19	16.43	-	16.43	22	-	22	14	-	14	-	21	-	-	-		
中碳鋼 CS	染黑處理 BK 無電鍍 NE		15 ※A:17 ※W:21 ※L:29	A	20	19.10	-	19.10	18.34	-	18.34	25	-	25	16	-	16	-	25	-	-
					22	21.01	-	21.01	20.25	-	20.25	28	-	28	18	-	18	-	26	-	-
					24	22.92	-	22.92	22.16	-	22.16	28	-	28	18	-	18	-	26	-	-
					25	23.87	-	23.87	23.11	-	23.11	30	-	30	20	-	20	-	28	-	-
					26	24.83	-	24.83	24.07	-	24.07	30	-	30	20	-	20	-	28	-	-
					28	26.74	-	26.74	25.98	-	25.98	32	-	32	23	-	23	-	30	-	-
B	30	28.65	-	28.65	27.89	-	27.89	35	-	35	25	-	25	-	32	-	-				
	32	30.56	-	30.56	29.80	-	29.80	35	-	35	25	-	25	-	32	-	-				
	36	34.38	-	34.38	33.62	-	33.62	40	-	40	28	-	28	-	36	-	-				
	40	38.20	-	38.20	37.44	-	37.44	44	-	44	32	-	32	-	40	-	-				

*K形A為()內的尺寸

*小部分加工部位可能無表面處理



皮帶寬度 10mm · 15mm

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
			A形	B形	A形	A形

軸徑	2-M 粗螺紋	附屬品固定螺絲
4~6.35	M3	M3X3
7~12	M4	M4X3
13~22	M5	M5X4

*已做法蘭鉗接, 軸孔規格 P、N、C 附固定螺絲

- *軸孔規格為 H、V、WB 時, 不附攻牙孔和固定螺絲
- 另外, 有些尺寸的攻牙孔可能會附逃溝
- *軸殼側和端面的孔位尺寸公差為 ±0.3
- *軸孔規格為 H、P、V 時, 在選擇範圍內, 軸孔徑可以選擇 4.5、6.35
- *軸孔規格為 N 時, 無法製作軸孔徑 9; 在選擇範圍內, 也可選擇 NK10
- *軸孔規格為 C 時, 無法製作軸孔徑 8、11、13、14、17
- *軸孔規格為 Y 時, 軸孔徑 d 為 +0.1/0; 僅適用於 A 形
- *軸孔規格為 WB 時, 僅適用於 A 形

齒數	軸孔規格(指定單位 1mm)																	
	H 圓孔		P 圓孔+攻牙			N(C) 鍵槽孔+攻牙孔		V 軸頸孔				Z J(單位0.1mm)		Y 兩端軸頸孔 · WB 雙軸頸孔			S · T(單位0.1mm)	
	A形	B形	A形	B形	K形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	A形	A形	A形	
10	3				4													
12	4				4 · 5													
14	4~6		4		4~6.35													
15	4~6		4		4~6.35													
16	4~6		4		4~6.35													
18	4~10		4~8		4~6.35													
20	4~12		4~10		4~6.35													
22	5~14	5~8	5~10	5~8	8													
24	5~14	5~10	5~10	5~9	8													
25	5~16	5~10	5~10	5~9	8													
26	6~16	6~12	6~10	6~10	8		8	6~14	7	8~16	10							
28	6~19	6~14	6~13	6~12			8 · 10 · NK10	8 · 10 · NK10	6~17	7 · 8 · 9	8~19	10~12						
30	6~21	6~14	6~15	6~12			8-13	8 · 10 · NK10	6~19	7 · 8 · 9	8~21	10~12						
32	6~21	6~14	6~15	6~12			8-13	8 · 10 · NK10	6~19	7 · 8 · 9	8~21	10~12						
36	6~24	6~20	6~18	6~16			8-15	8-15	6~22	7~13	8~24	10~16						
40	6~28	6~23	6~22	6~18			8-20	8-16	6~26	7~14	8~28	10~18						

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動



時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

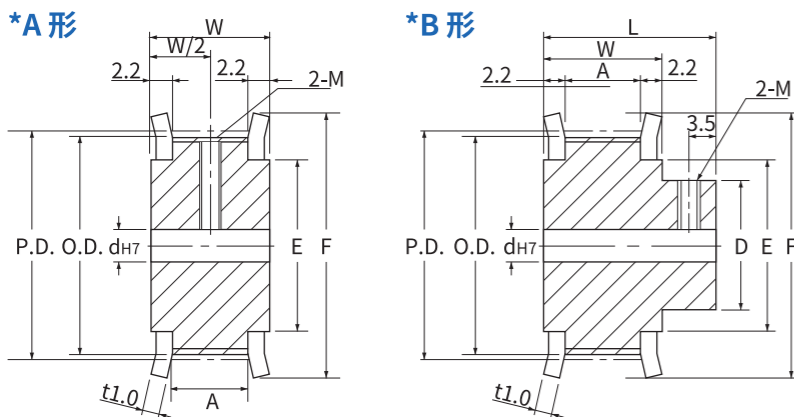
時規皮帶輪_P5M

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

P5M	A	AL	WA	10	12	H5
P5M	B	CS	BK	15	14	F5-Z7-J3.0



材質	表面處理	型式	皮帶寬度 mm	皮帶輪 形狀	齒數	P.D.		O.D.		F		E		D	材質有無	
						A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形		AL	CS
鋁合金 AL	白色陽極 WA	10 ※A:11.6 ※W:16 ※L:28	A	B	12	19.10	17.96	22	14	11	●	●	3.0-14.0 S+T≤W-3			
	14				22.28	21.14	25	16	13	●	●					
	*15				23.87	22.73	28	18	15	●	-					
	16				25.46	24.32	30	20	17	●	●					
	18				28.65	27.51	32	23	19	●	●					
	20				31.83	30.69	35	25	19	●	●					
	22				35.01	33.87	40	28	25	●	●					
	24				38.20	37.06	44	32	25	●	●					
	25				39.79	38.65		30	30	●	●					
	26				41.38	40.24	48	36	30	●	●					
28	44.56				43.42	50	38	32	●	●						
中碳鋼 CS	染黑處理 BK				15 ※A:16.6 ※W:21 ※L:33	A	B	30	47.75	46.60				35	●	●
	32							50.93	49.79	55	40	38		●	●	
	*34							54.11	52.97	61	46	42		●	-	
	36							57.30	56.15		44	44		●	●	
	40							63.66	62.52	67	50	48		●	●	
	44							70.03	68.89	74	58	56		●	●	
	48							76.39	75.25	83	63	58		●	●	
	50							79.58	78.44	87	67	64		●	●	
	60							95.49	94.35	104	84	80		●	●	
	*72	114.59	113.45	119				100	90	●	-					

*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
*齒數15/34/72 時, 無中碳鋼 CS 材質

皮帶寬度 10mm · 15mm

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 (軸殼側沉頭孔)
			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
5~12	M4	M4X3
13~17	M5	M5X4
18~30	M6	M6X5
31~45	M8	M8X6
46~70	M10	M10X8

- *軸殼側和端面的孔位尺寸公差為 ±0.3
- *軸孔規格為 H、V、Y、WB、F 時, 無附加牙孔和固定螺絲
- *軸孔規格為 H、P、V 時, 在選擇範圍內, 軸孔徑可以選擇 4.5、6.35
- *軸孔規格為 N 時, 無法製作軸孔徑 9; 在選擇範圍內, 也可選擇 NK10
- *軸孔規格為 C 時, 無法製作軸孔徑 8、11、13、14、17、21~50
- *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

*已做法蘭銜接, 軸孔規格 P、N、C 附固定螺絲

軸孔規格 (指定單位 1mm)

齒數	H 圓孔		P 圓孔+攻牙		N 鍵槽孔+攻牙		V · F 軸頸孔				Y 兩端軸頸孔 · WB 雙軸頸孔					
	J (單位0.1mm)		J (單位0.1mm)		J (單位0.1mm)		V		V · F		Z		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	
12	5-10	5-7	5 · 6	-	-	-	5-8	5	7-10	7			5-8	7-10		
14	5-11	5-9	5-8	5	-	-	5-9	5-7	7-11	7-9			5-9	7-11		
15	5-14	5-11	5-8	5-7	8		5-12	5-9	7-14	7-11			5-12	7-14		
16	5-15	5-13	5-10	5-9	8	8	5-13	5-11	7-15	7-13			5-13	7-15		
18	6-17	6-15	6-13	6-11	8-11	8-10	6-15	6-13	8-17	8-15			6-15	8-17		
20	6-17	6-15	6-15	6-11	8-11	8-10	6-15	6-13	8-17	8-15			6-15	8-17		
22	8-22	8-21	8-17	8-17	8-15	8-15	8-20	8-19	10-22	10-21			8-20	10-22		
24	8-22	8-21	8-20	8-17	8-15	8-15	8-20	8-19	10-22	10-21			8-20	10-22		
25	10-25	10-25	10-20	10-20	10-18	10-18	10-23	10-23	12-25	12-25			10-23	12-25		
26	10-25	10-25	10-20	10-20	10-18	10-18	10-23	10-23	12-25	12-25			10-23	12-25		
28	10-27	10-27	10-22	10-22	10-20	10-20	10-25	10-25	12-27	12-27			10-25	12-27		
30	12-29	12-29	12-24	12-24	12-22	12-22	12-27	12-27	14-29	14-29			12-27	14-29		
32	12-31	12-31	12-26	12-26	12-25	12-25	12-29	12-29	14-31	14-31			12-29	14-31		
34	12-35	12-35	12-30	12-30	12-25	12-25	12-33	12-33	14-35	14-35			12-33	14-35		
36	12-35	12-35	12-34	12-32	12-30	12-30	12-33	12-33	14-35	14-35			12-33	14-35		
40	12-37	12-37	12-34	12-34	12-32	12-32	12-35	12-35	14-37	14-37			12-35	14-37		
44	15-43	15-43	15-42	15-42	15-38	15-38	15-41	15-41	17-43	17-43			15-41	17-45		
48	15-43	15-43	15-43	15-43	15-38	15-38	15-41	15-41	17-43	17-43			15-41	17-46		
50	15-47	15-47	15-45	15-45	15-40	15-40	15-45	15-45	17-47	17-47			15-45	17-50		
60	15-57	15-57	15-45	15-45	15-40	15-40	15-55	15-55	17-57	17-57			15-55	17-60		
72	15-85	15-84	15-70	15-70	15-50	15-50	15-85	15-82	17-91	17-86			15-80	17-92		

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

S2M
S3M
SSM
S8M
S14M
P2M
P3M
P5M
P8M

高扭矩傳動

高精密定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

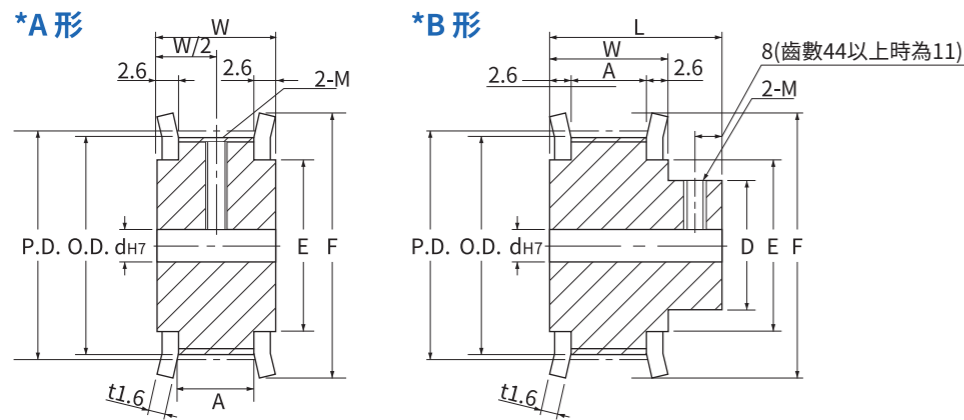
時規皮帶輪_P8M

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

P8M	A	AL	WA	15	20	H12
P8M	B	CS	BK	25	22	F12-Z14-J3.0



材質	表面處理	型式		P.D.		O.D.		F		E		D	
		皮帶寬度 mm	皮帶輪形狀	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形		
鋁合金 AL	白色陽極 WA	15 ※A:16.8 ※W:22 ※L:39 (L:44)	A	20	50.93	49.56	55	40	36				
	硬質陽極 HA			22	56.02	54.65	61	45	41				
	無電鍍 NE			24	61.12	59.74	67	50	46				
	中碳鋼 CS			染黑處理 BK	26	66.21	64.84	74	58	51			
				無電鍍 NE	28	71.3	69.93	80	60	55			
				A	30	76.39	75.02	83	63	60			
32			81.49		80.12	87	67	65					
34			86.58		85.21	95	75	70					
B			36		91.67	90.3	99	80	75				
	40		101.86		100.49	111	90	85					
	44		112.05		110.67	119	100	90					
	48		122.23	120.86	127	105	90						
	50	127.32	125.95	135	115	100							
	60	152.79	151.42	160	140	100							

*齒數 44-60 時，L 為 () 內的尺寸

*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



皮帶寬度 15mm · 25mm

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 (軸殼側沉頭孔)
			A形	B形	A形	A形	B形

軸徑	2-M 粗螺紋	附屬品固定螺絲
5~12	M4	M4X3
13~17	M5	M5X4
18~30	M6	M6X5
31~45	M8	M8X6
46~67	M10	M10X8

- *軸殼側和端面的孔位尺寸公差為±0.3
- *軸孔規格為 H、V、Y、WB、F 時，無附攻牙孔和固定螺絲
- *軸孔規格為 C 時，無法製作軸孔徑 13、14、17、21~50
- *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

*已做法蘭銜接，軸孔規格 P、N、C 附固定螺絲

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

S2M
S3M
SSM
S8M
S14M
P2M
P3M
P5M
P8M

高扭矩傳動

高精密定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

軸孔規格(指定單位 1mm)

齒數	H 圓孔		P 圓孔+攻牙		N 鍵槽孔+攻牙		V · F 軸頸孔				Y 兩端軸頸孔 · WB 雙軸頸孔			
	A形	B形	A形	B形	A形	B形	V		F		J (單位0.1mm)	Y · WB	Q · R	S · T (單位0.1mm)
							A形	B形	A形	B形				
20	12~27	12~32	12~27	12~24	12~22		12~19		14~23			12~22	18~26	
22	12~30	12~37	12~30	12~29	12~25		12~22		14~26			12~25	18~30	
24	12~33	12~42	12~33	12~30	12~28		12~23		14~28			12~30	18~35	
26	16~35	16~47	16~35	16~31	16~30		16~25		18~30			16~30	21~40	
28	16~39	16~51	16~39	16~35	16~34		16~29		18~34			16~30	21~42	
30	16~40	16~56	16~40	16~40	16~35		16~30		18~35			16~35	21~50	
32	16~43	16~61	16~43	16~43	16~38		16~33		18~37			16~35	21~50	
34	16~47	16~66	16~47	16~47	16~42		16~35		18~40			16~35	26~55	
36	16~50	16~71	16~50	16~50	16~45		16~35		18~43			16~38	26~60	
40	20~55	20~80	20~55	20~55	20~50		20~35		22~45			20~42	27~65	
44	20~60	20~80	20~60	20~60	20~50		20~35		22~48			20~50	27~72	
48	20~67	20~85	20~67	20~67	20~50		20~40		22~55			20~50	27~80	
50	20~67	20~85	20~67	20~67	20~50		20~40		22~55			20~50	27~80	
60	20~67	20~85	20~67	20~67	20~50		20~40		22~55			20~50	27~80	

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

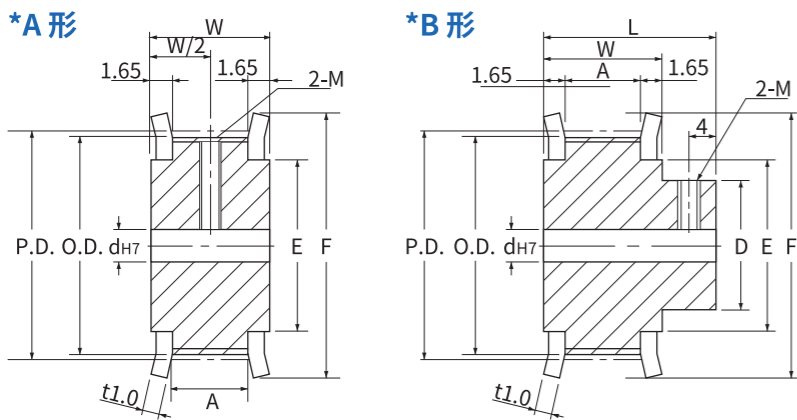
時規皮帶輪_2GT

高精密定位

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

2GT	A	AL	WA	4	14	H3
2GT	B	AL	WA	6	30	F5-Z7-J2.0



材質	表面處理
鋁合金 AL	白色陽極 WA

*小部分加工部位可能無表面處理

型式	皮帶寬度 mm	皮帶輪 形狀	齒數	P.D.		O.D.		F		E		D
				A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	
4 ※A:5.0 ※W:8.3 ※L:16.0	4	A	14	8.91	-	8.40	-	13	-	6	-	-
			15	9.55	-	9.04	-	14	-	7	-	-
			16	10.19	-	9.68	-	14	-	7	-	-
			18	11.46	-	10.95	-	16	-	8	-	-
			20	12.73	-	12.22	-	17	-	9	-	-
			21	13.37	-	12.86	-	18	-	10	-	-
6 ※A:7.0 ※W:10.3 ※L:16.0	6	A	22	14.01	-	13.50	-	18	-	10	-	8
			24	15.28	-	14.77	-	20	-	12	-	10
			25	15.92	-	15.41	-	-	-	12	-	10
			26	16.55	-	16.04	-	21	-	-	-	-
			28	17.83	-	17.32	-	23	-	14	-	10
			30	19.10	-	18.59	-	24	-	15	-	11
		B	32	20.37	-	19.86	-	25	-	17	-	13
			34	21.65	-	21.14	-	-	-	18	-	14
			36	22.92	-	22.41	-	27	-	18	-	14
			38	24.19	-	23.68	-	29	-	20	-	16
			40	25.46	-	24.95	-	30	-	21	-	17
			44	28.01	-	27.50	-	32	-	23	-	19
9 ※A:10.0 ※W:13.3 ※L:21.0	9	B	48	30.56	-	30.05	-	35	-	26	-	22
			50	31.83	-	31.32	-	36	-	27	-	22
			60	38.20	-	37.69	-	42	-	33	-	28



皮帶寬度 4mm · 6mm · 9mm

H 圓孔	P 圓孔+攻牙	N(新JIS) 鍵槽孔+攻牙	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	

附屬固定螺絲, 適用於 P、N 軸孔加工服務		
軸徑	2-M 粗螺紋	附屬品固定螺絲
5	M3	M3X3
6~22	M4	M4X3

*已做法蘭鉗接, 軸孔規格 P、N 附固定螺絲

- *軸殼側和端面的孔位尺寸公差為 ±0.3
- *軸孔規格為 H、V、Y、F 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 9; 在選擇範圍內, 也可選擇 NK10
- *軸孔規格為 H、P、V 時, 在選擇範圍內, 軸孔徑可以選擇 4.5、6.35; 僅適用於 A 形
- *軸孔規格為 H、P、V、F 時, 在選擇範圍內, 軸孔徑可以選擇 6.35; 僅適用於 B 形
- *軸孔規格為 V 時, Z-V ≥ 2
- *軸孔規格為 Y 時, 軸孔徑 d 為 +0.1/0; Q(R) - Y ≥ 2; 僅適用於 A 形
- *軸孔規格為 F 時, Z-F ≥ 2; 僅適用於 B 形

齒數	軸孔規格(指定單位 1mm)															
	H 圓孔		P 圓孔+攻牙		N 鍵槽孔+攻牙孔		V · F 軸頸孔				Y 兩端軸頸孔			S · T (單位0.1mm)		
	A形	B形	A形	B形	A形	B形	V	V · F	Z	J (單位0.1mm)	A形	B形	A形	A形	A形	
14	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	3 · 4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	3 · 4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
18	4 · 4.5 · 5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	4 · 4.5 · 5 · 6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
21	4 · 6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22	4 · 6	4	-	-	-	-	4	-	6	-	-	-	4	6	-	-
24	5 · 8	5 · 6	-	-	-	-	5 · 6	-	7 · 8	-	-	-	5 · 6	7 · 8	-	-
25	5 · 8	5 · 7	-	-	-	-	5 · 6	-	7 · 8	-	-	-	5 · 6	7 · 8	-	-
26	5 · 8	5 · 8	-	-	-	-	5 · 6	-	7 · 8	-	-	-	5 · 6	7 · 8	-	-
28	5 · 10	5 · 8	-	-	-	-	5 · 8	-	7 · 10	-	-	-	5 · 8	7 · 10	-	-
30	5 · 11	5 · 8	-	-	-	-	5 · 9	5	7 · 11	7	-	-	5 · 9	7 · 11	-	-
32	5 · 13	5 · 9	5 · 10	5 · 6	-	-	5 · 11	5 · 7	7 · 13	7 · 9	2.0~11.0	-	5 · 11	7 · 13	-	-
34	6 · 14	6 · 10	6 · 10	6 · 8	-	-	6 · 12	6 · 8	8 · 14	8 · 10	2.0 ≤ J ≤ W - 2.0	-	6 · 12	8 · 14	-	-
36	6 · 14	6 · 10	6 · 10	6 · 8	-	-	6 · 12	6 · 8	8 · 14	8 · 10	-	-	6 · 12	8 · 14	-	-
38	6 · 16	6 · 12	6 · 10	6 · 8	8	-	6 · 14	6 · 10	8 · 16	8 · 12	2.0~19.0	-	6 · 14	8 · 16	-	-
40	6 · 17	6 · 13	6 · 12	6 · 10	8 · 10	-	6 · 15	6 · 11	8 · 17	8 · 13	2.0 ≤ J ≤ L - 2.0	-	6 · 15	8 · 17	-	-
44	6 · 19	6 · 15	6 · 13	6 · 12	8 · 11	-	8 · 17	6 · 13	8 · 19	8 · 15	-	-	6 · 17	8 · 19	-	-
48	8 · 22	8 · 18	8 · 15	8 · 12	8 · 13	8	8 · 20	8 · 16	10 · 22	10 · 18	-	-	8 · 20	10 · 22	-	-
50	8 · 23	8 · 18	8 · 16	8 · 12	8 · 14	8	8 · 21	8 · 16	10 · 23	10 · 18	-	-	8 · 21	10 · 23	-	-
60	8 · 29	8 · 24	8 · 22	8 · 22	8 · 19	8 · 14	8 · 27	8 · 22	10 · 29	10 · 24	-	-	8 · 27	10 · 29	-	-

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

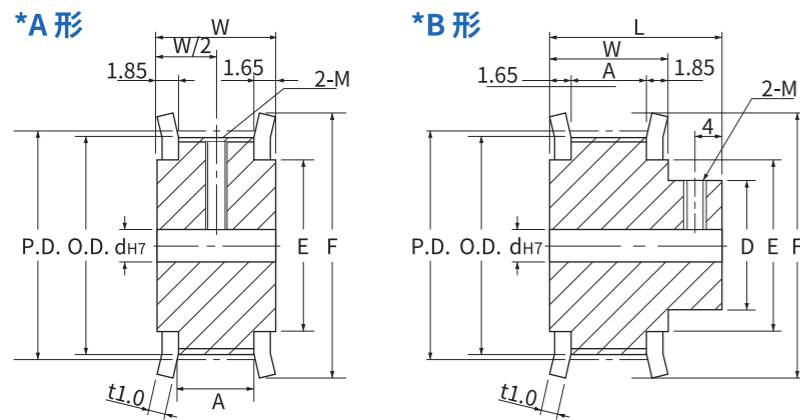
時規皮帶輪_3GT

高精密定位

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

3GT	A	AL	WA	6	16	H4
3GT	B	CS	BK	9	22	F6-Z8-J2.0



材質	表面處理	型式	皮帶寬度 mm	皮帶輪形狀	齒數	P.D.		O.D.		F		E		D	
						A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形		
鋁合金 AL	白色陽極 WA	6 ※A:7.3 ※W:11.0 ※L:19.0	A	16	15.28	-	14.52	-	19	-	11	-	-	-	
				18	17.19	-	16.43	-	21	-	12	-	-	-	
20	19.10			-	18.34	-	23	-	14	-	-	-			
22	21.01			-	20.25	-	24	-	16	-	12	-			
24	22.92			-	22.16	-	26	-	18	-	14	-			
25	23.87			-	23.11	-	27	-	-	-	-	-			
中碳鋼 CS	- 染黑處理 BK		9 ※A:10.3 ※W:14.0 ※L:22.0	A	26	24.83	-	24.07	-	28	-	19	-	15	-
					28	26.74	-	25.98	-	30	-	21	-	17	-
					30	28.65	-	27.89	-	32	-	23	-	19	-
					32	30.56	-	29.80	-	34	-	25	-	20	-
					34	32.47	-	31.71	-	36	-	27	-	22	-
					36	34.38	-	33.62	-	38	-	29	-	24	-
B	-	15 ※A:16.3 ※W:20.0 ※L:28.0	40	38.20	-	37.44	-	42	-	33	-	28	-		
			44	42.02	-	41.26	-	46	-	36	-	30	-		
			48	45.84	-	45.08	-	49	-	40	-	32	-		
			50	47.75	-	46.99	-	51	-	42	-	34	-		
60	57.30	-	56.54	-	61	-	52	-	36	-					

*小部分加工部位可能無表面處理
*材質、附屬品有相當材的狀況

皮帶寬度 6mm · 9mm · 15mm

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) 鍵槽孔+攻牙	V 軸頸孔		WB 雙軸頸孔	Y 兩端軸頸孔	F 軸頸孔 (軸殼側沉頭孔)
			A形	B形	A形	A形	B形

附屬固定螺絲，適用於 P、N 軸孔加工服務			
軸徑		2-M 粗螺紋	附屬品固定螺絲
A形	B形		
5	5	M3	M3X3
6~17	6~17	M4	M4X3
18~38	18~24	M4	M5X4

- *軸殼側和端面的孔位尺寸公差為±0.3
- *軸孔規格為 H、V、Y、WB、F 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 9；在選擇範圍內，也可選擇 NK10
- *軸孔規格為 H、P、V 時，在選擇範圍內，軸孔徑可以選擇 4.5、6.35；僅適用於 A 形
- *軸孔規格為 H、P、V、F 時，在選擇範圍內，軸孔徑可以選擇 6.35；僅適用於 B 形
- *軸孔規格為 V 時，Z-V≥2
- *軸孔規格為 Y 時，Z-F≥2；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

*已做法蘭銜接，軸孔規格 P、N 附固定螺絲

齒數	軸孔規格(指定單位 1mm)														
	H 圓孔		P 圓孔+攻牙		N 鍵槽孔+攻牙孔		V · F 軸頸孔				Y 兩端軸頸孔 · WB 雙軸頸孔				
	A形	B形	A形	B形	A形	B形	V	V · F	Z	J (單位0.1mm)	Y · WB	Q · R	S · T (單位0.1mm)		
16	4-7	-	-	-	-	-	4 · 4.5 · 5	-	6 · 7	-	-	4 · 4.5 · 5	6 · 7	-	
18	5-8	-	5	-	-	-	5 · 6	-	7 · 8	-	-	5 · 6	7 · 8	-	
20	5~10	-	5 · 6	-	-	-	5-8	-	7~10	-	-	5-8	7~10	-	
22	6~12	6-8	6 · 6.35 · 7	-	-	-	6-10	6	8-12	8	-	6-10	8-12	-	
24	6~14	6~10	6-8	6	-	-	6-12	6-8	8-14	8-10	-	6-12	8-14	-	
25	6~14	6~10	6-10	6	-	-	6-12	6-8	8-14	8-10	-	6-12	8-14	-	
26	6~15	6~11	6-11	6	8	-	6-13	6-9	8-15	8-11	-	6-13	8-15	-	
28	6~17	6~13	6-13	6-8	8 · 10	-	6-15	6-11	8-17	8-13	-	6-15	8-17	-	
30	6~19	6~15	6-14	6-10	8 · 10	8	6-17	6-13	8-19	8-15	-	6-17	8-19	-	
32	6~21	6~16	6-14	6-10	8-12	8	6-19	6-14	8-21	8-16	-	6-19	8-21	-	
34	8-23	8-20	8-16	8-12	8-13	8-10	8-21	8-18	10-23	10-20	-	8-21	10-23	-	
36	8-25	8-20	8-18	8-14	8-14	8-12	8-23	8-18	10-25	10-20	-	8-23	10-25	-	
40	8-29	8-24	8-23	8-18	8-17	8-15	8-27	8-22	10-29	10-24	-	8-27	10-29	-	
44	10-32	10-26	10-25	10-20	10-20	10-15	10-30	10-24	12-32	12-26	-	10-30	12-32	-	
48	10-36	10-28	10-25	10-22	10-23	10-17	10-34	10-26	12-36	12-28	-	10-34	12-36	-	
50	10-38	10-30	10-28	10-23	10-24	10-18	10-36	10-28	12-38	12-30	-	10-36	12-38	-	
60	12-48	12-32	12-38	12-24	12-30	12-20	12-46	12-30	14-48	14-32	-	12-46	14-48	-	

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

2GT
3GT
5GT
8YU

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

2GT
3GT
5GT
8YU

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

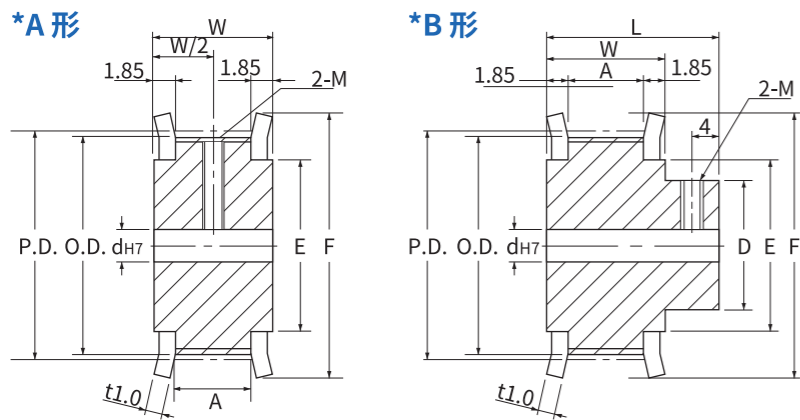
時規皮帶輪_5GT

高精密定位

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

5GT	A	AL	WA	9	14	H6
5GT	B	AL	WA	12	30	F10-Z12-J2.0



材質	表面處理	型式		P.D.		O.D.		F		E		D
		皮帶寬度 mm	皮帶輪形狀	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	
鋁合金 AL	白色陽極 WA	9 ※A:10.3 ※W:14.0 ※L:22.0	A	14	22.28	21.14	26	16	12			
				15	23.87	22.73	27	17	13			
16	25.46			24.32	29	19	15					
18	28.65			27.51	32	22	18					
20	31.83			30.69	35	24	20					
22	35.01			33.87	39	27	22					
B	24		38.20	37.06	42	30	26					
	25		39.79	38.65	43	32	28					
	26		41.38	40.24	45	33	28					
	28		44.56	43.42	48	36	30					
	30		47.75	46.61	51	39	32					
	32		50.93	49.79	55	42	34					
12 ※A:13.3 ※W:17.0 ※L:25.0	A	34	54.11	52.97	58	46	36					
		36	57.30	56.16	61	49	38					
		40	63.66	62.52	67	55	40					
		44	70.03	68.89	74	62	42					
		48	76.39	75.25	80	68	46					
		50	79.58	78.44	83	71	46					
15 ※A:16.3 ※W:20.0 ※L:28.0	A	60	95.49	94.35	99	87	52					

*小部分加工部位可能無表面處理

2GT
3GT
5GT
8YU
高精密定位

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

皮帶寬度 9mm · 12mm · 15mm

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) 鍵槽孔+攻牙	V 軸頸孔		WB 雙軸頸孔	Y 兩端軸頸孔	F 軸頸孔 (軸殼側沉頭孔)
			A形	B形	A形	A形	B形

附屬固定螺絲, 適用於 P、N 軸孔加工服務

軸徑		2-M 粗螺紋	附屬品固定螺絲
A形	B形		
6~12	6~12	M4	M4X3
13~30	13~30	M5	M5X4
31~45	-	M6	M6X5

- *軸殼側和端面的孔位尺寸公差為±0.3
- *軸孔規格為 H、V、Y、WB、F 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 9; 在選擇範圍內, 也可選擇 NK10
- *軸孔規格為 H、P、V、F 時, 在選擇範圍內, 軸孔徑可以選擇 6.35
- *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

*已做法蘭銜接, 軸孔規格 P、N 附固定螺絲

齒數	軸孔規格(指定單位 1mm)														
	H 圓孔		P 圓孔+攻牙		N 鍵槽孔+攻牙		V · F 軸頸孔				Y 兩端軸頸孔 · WB 雙軸頸孔				
	A形	B形	A形	B形	A形	B形	V	V · F	Z	J (單位0.1mm)	Y · WB	Q · R	S · T (單位0.1mm)		
14	6-12	6-8	6-8	-	-	-	6-10	6	8-12	8					
15	6-13	6-10	6-8	-	-	-	6-11	6-7	8-13	8 · 9					
16	6-15	6-12	6-10	6	8	-	6-13	6-9	8-15	8-11					
18	6-18	6-14	6-13	6-9	8 · 10	-	6-16	6-12	8-18	8-14					
20	8-20	8-16	8-14	8-10	8-12	8	8-18	8-14	10-20	10-16					
22	8-23	8-19	8-17	8-12	8-12	8	8-21	8-16	10-23	10-18					
24	8-26	8-22	8-18	8-16	8-14	8 · 10	8-24	8-20	10-26	10-22					
25	8-28	8-24	8-20	8-16	8-16	8-12	8-26	8-22	10-28	10-24					
26	10-29	10-24	10-21	10-16	10-17	10-13	10-27	10-22	12-29	12-24					
28	10-32	10-27	10-24	10-20	10-19	10-15	10-30	10-25	12-32	12-27					
30	10-35	10-28	10-26	10-22	10-20	10-16	10-33	10-26	12-35	12-28					
32	10-38	10-30	10-30	10-22	10-23	10-17	10-36	10-28	12-38	12-30					
34	12-42	12-32	12-32	12-24	12-26	12-18	12-40	12-30	14-42	14-32					
36	12-45	12-34	12-34	12-26	12-30	12-20	12-43	12-32	14-45	14-34					
40	12-51	12-36	12-36	12-26	12-30	12-22	12-49	12-34	14-51	14-36					
44	12-58	12-38	12-42	12-26	12-30	12-23	12-56	12-36	14-58	14-38					
48	12-64	12-42	12-45	12-30	12-30	12-26	12-62	12-40	14-64	14-42					
50	12-67	12-42	12-45	12-30	12-30	12-27	12-65	12-40	14-67	14-42					
60	12-83	12-48	12-45	12-30	12-30	12-30	12-81	12-46	14-83	14-48					

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

2GT
3GT
5GT
8YU
高精密定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

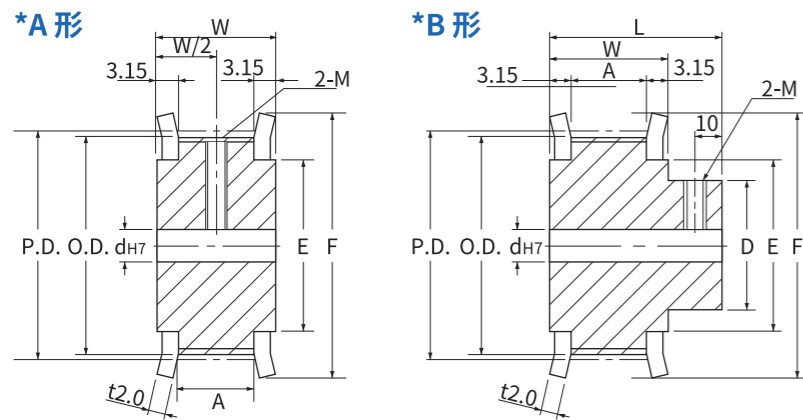
時規皮帶輪_8YU

高精密定位

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

8YU	A	AL	WA	15	20	H16
8YU	B	AL	WA	20	30	F16-Z18-J2.0



材質	表面處理	型式		P.D.		O.D.		F		E		D	
		皮帶寬度 mm	皮帶輪形狀	齒數	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形		B形
鋁合金 AL	白色陽極 WA	15 ※A:16.7 ※W:23.0 ※L:43.0	A	20	50.93	49.56	62	40	36				
				22	56.02	54.65	64	45	40				
24	61.12			59.75	70	50	44						
25	63.66			62.29	72	52	46						
26	66.21			64.84	75	54	48						
28	71.30			69.93	80	59	52						
B	30		76.39	75.02	85	64	56						
	32		81.49	80.12	90	69	60						
	34		86.58	85.21	95	74	64						
	36		91.67	90.3	100	79	68						
	38		96.77	95.40	105	84	72						
	40		101.86	100.49	110	89	74						
中碳鋼 CS	- 染黑處理 BK	20 ※A:21.7 ※W:28.0 ※L:48.0	A	44	112.05	110.68	121	99	78				
				48	122.23	120.86	131	109	80				
				50	127.32	125.95	136	114	82				
				60	152.79	151.42	161	140	88				
				B	25	63.66	62.29	72	52	46			
					26	66.21	64.84	75	54	48			
28	71.30		69.93		80	59	52						
30	76.39		75.02		85	64	56						
32	81.49		80.12		90	69	60						
34	86.58		85.21		95	74	64						

*小部分加工部位可能無表面處理

皮帶寬度 15mm · 20mm · 25mm

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) 鍵槽孔+攻牙	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	

附屬固定螺絲, 適用於 P、N 軸孔加工服務		
軸徑	2-M 粗螺紋	附屬品固定螺絲
16-17	M5	M5X4
18-30	M6	M6X5
31-45	M8	M8X46
46-65	M10	M10X8

- *軸殼側和端面的孔位尺寸公差為±0.3
- *軸孔規格為 H、V、Y、F 時, 無附攻牙孔和固定螺絲
- *軸孔規格為 V 時, Z-V≥2; 鋁合金不適用
- *軸孔規格為 Y 時, Q(R)-Y≥2; 鋁合金不適用; 僅適用於 A 形
- *軸孔規格為 F 時, Z-F≥2; 鋁合金不適用; 僅適用於 B 形

*已做法蘭銜接, 軸孔規格 P、N 附固定螺絲

軸孔規格(指定單位 1mm)

齒數	H 圓孔		P 圓孔+攻牙		N 鍵槽孔+攻牙		V · F 軸頸孔						Y 兩端軸頸孔 · WB 雙軸頸孔					
	A形		B形		A形		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	B形	A形	B形	A形	A形	A形	
20	16-32	16-32	16-28	16-20	16-21	16-18	16-30	16-30	18-32	18-32					16-30	18-32		
22	16-37	16-37	16-29	16-24	16-26	16-22	16-35	16-32	18-37	18-34					16-35	18-37		
24	16-42	16-40	16-34	16-28	16-30	16-24	16-40	16-38	18-42	18-40					16-40	18-42		
25	16-48	16-42	16-36	16-30	16-30	16-26	16-46	16-40	18-48	18-42					16-46	18-48		
26	16-50	16-42	16-38	16-32	16-30	16-28	16-48	16-43	18-50	18-45					16-48	18-50		
28	16-52	16-47	16-42	16-35	16-30	16-30	16-50	16-44	18-52	18-46					16-50	18-52		
30	16-59	16-50	16-45	16-39	16-30	16-30	16-57	16-48	18-59	18-50					16-57	18-59		
32	20-59	20-55	20-48	20-42	20-30	20-30	20-57	20-48	22-59	22-50					20-57	22-59		
34	20-67	20-58	20-52	20-45	20-30	20-30	20-65	20-54	22-67	22-56					20-65	22-67		
36	20-72	20-64	20-58	20-48	20-30	20-30	20-70	20-60	22-72	22-62					20-70	22-72		
38	20-76	20-68	20-62	20-52	20-30	20-30	20-74	20-62	22-76	22-64					20-74	22-76		
40	25-80	25-70	25-65	25-54	25-30	25-30	25-80	25-64	27-82	27-66					25-75	27-82		
44	25-80	25-72	25-65	25-56	25-30	25-30	25-80	25-66	27-92	27-68					25-75	27-92		
48	25-80	25-74	25-65	25-58	25-30	25-30	25-80	25-68	27-95	27-70					25-75	27-95		
50	25-80	25-76	25-65	25-60	25-30	25-30	25-80	25-70	27-95	27-72					25-75	27-95		
60	30-80	30-80	30-65	30-65	30	30	30-80	30-72	32-95	32-74					30-75	32-95		

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

2GT
3GT
5GT
8YU

高精密定位
輕負荷傳送
一般扭矩傳動

高負荷傳動

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

2GT
3GT
5GT
8YU

高精密定位
輕負荷傳送
一般扭矩傳動

高負荷傳動

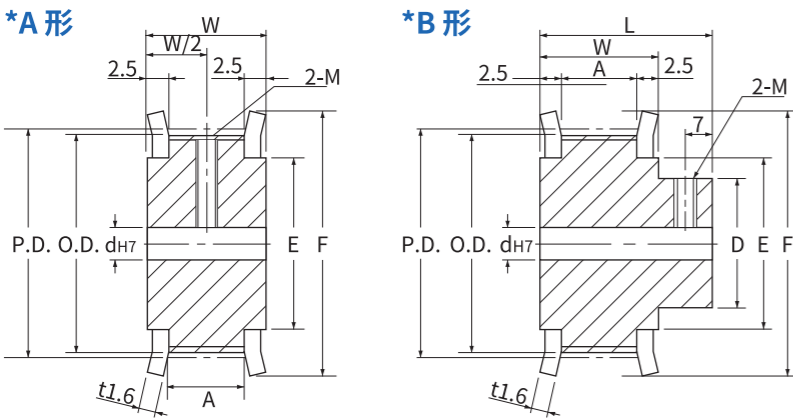
時規皮帶輪_T5

輕負荷傳送一般扭矩傳動

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

T5	A	AL	WA	10	12	H5
T5	B	CS	BK	20	30	F10-Z12-J2.0



材質	表面處理	皮帶寬度 mm	皮帶輪形狀	齒數	P.D.		O.D.		F		E		D			
					A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形				
鋁合金 AL	白色陽極 WA	10 ※A:11 ※W:16 ※L:28	A	12	19.10	-	18.25	-	24	-	12	-	-			
	黑色陽極 BA			14	22.28		21.45		26		16		14			
	硬質陽極 HA			15	23.87		23.05		28		18		15			
	無電鍍 NE			16	25.46		24.60		32		20		17			
中碳鋼 CS	-			15 ※A:17 ※W:22 ※L:34	B	18	28.65		27.80		33		22		19	
	染黑處理 BK					20	31.83		31.00		36		24		20	
	無電鍍 NE					22	35.01		34.25		40		27		24	
						24	38.20		37.40				45		30	27
						25	39.79		39.00						35	27
						26	41.38		40.60				48		35	31
						28	44.56		43.75				52		36	32
						30	47.75		46.95				55		40	37
	32	50.93		50.10				61		45	40					
	34	54.11		53.25				67		50	47					
	40	63.66		62.85				74		58	50					
	44	70.03		69.20				83		63	60					
	48	76.39		75.55				87		67	63					
	50	79.58		78.75				99		80	75					
	60	95.49		94.65								75				

*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

皮帶寬度 10mm · 15mm · 20mm · 25mm

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 (軸殼側沉頭孔)
			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
5	M3	M3X3
6~12	M4	M4X3
13~17	M5	M5X4
18~30	M6	M6X5
31~50	M8	M8X6

- *軸殼側和端面的孔位尺寸公差為±0.3
- *軸孔規格為 H、V、Y、WB、F 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 9；在選擇範圍內，也可選擇 NK10
- *軸孔規格為 C 時，無法製作軸孔徑 8、11、13、14、17、21~50
- *軸孔規格為 H、P、V 時，只要在選擇範圍內，軸孔徑可以選擇 6.35
- *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

*已做法蘭鉗接，軸孔規格 P、N、C 附固定螺絲

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				
	A形		B形		A形		V		V · F		Z		J (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
12	5-8	-	5-8	-	8	-	5-6	-	7-8	-	-	-	5-6	7-8	-
14	5-12	5-10	5-10	5-8	8 · 10 · NK10	-	5-10	5-8	7-12	7-10	-	-	5-10	7-12	-
15	5-14	5-11	5-10	5-8	8 · 10 · NK10	-	5-12	5-9	7-14	7-11	-	-	5-12	7-14	-
16	6-16	6-13	6-12	6-10	8-12	8	6-14	6-11	8-16	8-13	-	-	6-14	8-16	-
18	6-18	6-15	6-12	6-11	8-12	8 · 10 · NK10	6-16	6-13	8-18	8-15	-	-	6-16	8-18	-
20	6-20	6-15	6-12	6-12	8-16	8 · 10 · NK10	6-18	6-13	8-20	8-15	-	-	6-18	8-20	-
22	7-23	7-20	7-18	7-15	8-18	8-12	7-21	7-18	9-23	9-20	-	-	7-21	9-23	-
24	7-26	7-23	7-20	7-17	8-20	8-13	7-24	7-21	9-26	9-23	-	-	7-24	9-26	-
25	7-26	7-23	7-20	7-18	8-20	8-15	7-24	7-21	9-26	9-23	-	-	7-24	9-26	-
26	8-31	8-27	8-23	8-21	8-22	8-17	8-29	8-25	10-31	10-27	2.0≤J ≤W-2.0	2.0≤J ≤L-2.0	8-29	10-31	3.0-14.0 S+T≤W-3
28	8-31	8-28	8-24	8-22	8-24	8-18	8-29	8-26	10-31	10-28			8-29	10-31	
30	10-32	10-29	10-26	10-23	10-26	10-18	10-30	10-27	12-32	12-29			10-30	12-32	
32	10-36	10-33	10-28	10-27	10-28	10-22	10-34	10-31	12-36	12-33			10-34	12-36	
34	10-41	10-36	10-30	10-30	10-30	10-25	10-39	10-34	12-41	12-36			10-39	12-41	
36	10-41	10-36	10-30	10-30	10-30	10-25	10-39	10-34	12-41	12-36			10-39	12-41	
40	10-46	10-43	10-38	10-37	10-38	10-30	10-44	10-41	12-46	12-43			10-44	12-46	
44	12-54	12-46	12-42	12-40	12-40	12-32	12-52	12-44	14-54	14-46			12-52	14-54	
48	12-59	12-56	12-47	12-45	12-40	12-40	12-57	12-54	14-59	14-56			12-57	14-59	
50	12-63	12-59	12-50	12-47	12-45	12-45	12-61	12-57	14-63	14-59			12-61	14-63	
60	12-76	12-71	12-50	12-50	12-50	12-50	12-74	12-69	14-76	14-71			12-74	14-76	

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

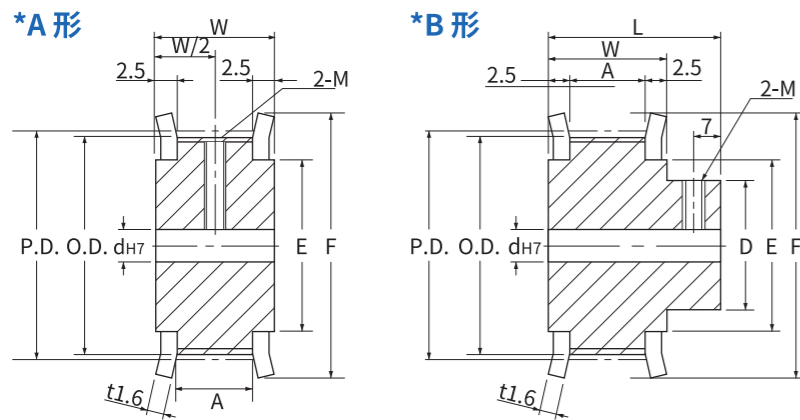
時規皮帶輪_T10

輕負荷傳送一般扭矩傳動

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

T10	A	AL	WA	15	20	H16
T10	B	CS	BK	20	30	F16 - Z18 - J2.0



材質	表面處理	型式		P.D.		O.D.		F		E		D	
		皮帶寬度 mm	皮帶輪形狀	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形		
鋁合金 AL	白色陽極 WA	15 ※A:17 ※W:22 ※L:37	A	12	38.20	-	36.35	-	40	-	27	-	-
	黑色陽極 BA			14	44.56	-	42.70	-	48	-	35	-	32
	硬質陽極 HA			15	47.75	-	45.90	-	52	-	36	-	33
	無電解鍍 NE			16	50.93	-	49.05	-	58	-	40	-	37
中碳鋼 CS	-	20 ※A:22 ※W:27 ※L:42	B	18	57.30	-	55.45	-	61	-	45	-	40
	染黑處理 BK			20	63.66	-	61.80	-	67	-	50	-	47
	無電解鍍 NE			22	70.03	-	68.15	-	80	-	60	-	50
	-			24	76.39	-	74.55	-	87	-	67	-	60
	-			25	79.58	-	77.70	-	87	-	67	-	63
	-			26	82.76	-	80.90	-	87	-	67	-	63
	-			28	89.13	-	87.25	-	95	-	75	-	70
	-			30	95.49	-	93.65	-	104	-	84	-	75
	-			32	101.86	-	100.00	-	111	-	90	-	85
	-			34	108.23	-	106.40	-	115	-	95	-	90
	-			36	114.59	-	112.75	-	123	-	102	-	95
	-			40	127.32	-	125.45	-	135	-	115	-	100
-	44	140.06	-	138.20	-	152	-	130	-	100			
-	48	152.79	-	150.95	-	160	-	140	-	100			
-	50	159.15	-	157.30	-	170	-	150	-	100			
-	60	190.99	-	189.10	-	200	-	175	-	100			

*齒數 44~60 時，L 為 () 內的尺寸

*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

皮帶寬度 15mm · 20mm · 25mm · 30mm · 40mm · 50mm

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 (軸殼側沉頭孔)
			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
A形	B形		
8~12	10~12	M4	M4X3
13~17	13~17	M5	M5X4
18~30	18~30	M6	M6X5
31~45	31~45	M8	M8X6
46~70	46~70	M10	M10X8

- *軸殼側和端面的孔位尺寸公差為 ±0.3
- *齒數 34·50·60 時，t=2.0(為切削法蘭)
- *軸孔規格為 H、V、Y、WB、F 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 9、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 8、11、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

*已做法蘭銜接，軸孔規格 P、N、C 附固定螺絲

齒數	軸孔規格 (指定單位 1mm)														
	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				
	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
12	8-23	-	8-18	-	8-18	-	8-21	-	10-23	-	-	-	8-21	10-23	-
14	10-31	10-28	10-26	10-22	10-26	10-20	10-29	10-26	12-31	12-28	-	-	10-29	12-31	-
15	10-32	10-29	10-26	10-23	10-26	10-20	10-30	10-27	12-32	12-29	-	-	10-30	12-32	-
16	12-36	12-33	12-30	12-27	12-30	12-22	12-34	12-31	14-36	14-33	-	-	12-34	14-36	-
18	12-41	12-36	12-30	12-30	12-30	12-25	12-39	12-34	14-41	14-36	-	-	12-39	14-41	-
20	12-46	12-43	12-40	12-35	12-40	12-29	12-44	12-41	14-46	14-43	-	-	12-44	14-46	-
22	12-56	12-46	12-48	12-38	12-48	12-32	12-54	12-44	14-56	14-46	-	-	12-54	14-56	-
24	12-63	12-56	12-50	12-46	12-50	12-40	12-61	12-54	14-63	14-56	-	-	12-61	14-63	-
25	12-63	12-59	12-50	12-49	12-50	12-43	12-61	12-57	14-63	14-59	-	-	12-61	14-63	-
26	12-63	12-59	12-50	12-56	12-50	12-43	12-61	12-57	14-63	14-59	-	-	12-61	14-63	-
28	12-68	12-66	12-57	12-61	12-50	12-48	12-66	12-64	14-68	14-66	-	-	12-66	14-68	-
30	12-76	12-71	12-65	20-65	12-55	12-50	12-74	12-69	14-76	14-71	-	-	12-74	14-76	-
32	20-80	20-80	20-70	20-70	20-55	20-50	20-80	20-79	22-82	22-81	-	-	20-80	22-82	-
34	20-80	20-84	20-70	20-70	20-55	20-50	20-80	20-82	22-92	22-86	-	-	20-80	22-92	-
36	20-85	20-85	20-70	20-70	20-55	20-50	20-83	20-83	22-94	22-91	-	-	20-83	22-94	-
40	20-85	20-85	20-70	20-70	20-55	20-50	20-83	20-83	22-95	22-95	-	-	20-83	22-95	-
44	20-85	20-85	20-70	20-70	20-55	20-50	20-83	20-83	22-95	22-95	-	-	20-83	22-95	-
48	20-85	20-85	20-70	20-70	20-55	20-50	20-83	20-83	22-95	22-95	-	-	20-83	22-95	-
50	20-85	20-85	20-70	20-70	20-55	20-50	20-83	20-83	22-95	22-95	-	-	20-83	22-95	-
60	20-85	20-85	20-70	20-70	20-55	20-50	20-83	20-83	22-95	22-95	-	-	20-83	22-95	-

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

高負荷傳動

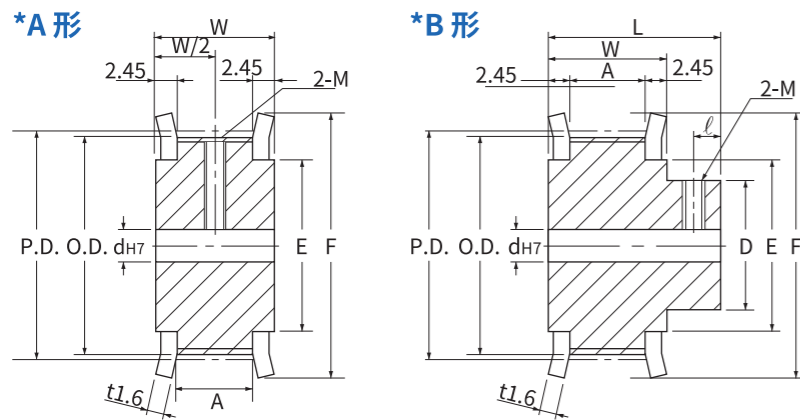
時規皮帶輪_AT5

高負荷傳動

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

AT5	A	AL	WA	10	20	H16
AT5	B	CS	BK	15	30	F16 - Z18 - J2.0



材質	表面處理	型式		P.D.		O.D.		F		E		D	ℓ
		皮帶寬度 mm	皮帶輪形狀	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形		
鋁合金 AL	白色陽極 WA	10 ※A:11.6 ※W:16.5 ※L:25 (L:27) (L:29)	A	15		23.87	22.65		28		18	13	4
				16		25.46	24.2		32		20	16	4
				18		28.65	27.4		33		22		5
				20		31.83	30.6		36		24	20	
	22				35.01	33.85		40		27	25	5	
	24				38.2	37		45		30	30		
	15 ※A:16.6 ※W:21.5 ※L:30 (L:32) (L:34)	B	25		39.79	38.6		45		30	25	5	
			26		41.38	40.2		48		35	30		
			28		44.56	43.35							
			30		47.75	46.55		55		40	35	6	
			32		50.93	49.7							
			36		57.3	56.05		61		45	40		
		A	40		63.66	62.45		67		50	45	6	
			44		70.03	68.8		74		58	45		
			48		76.39	75.15		83		63	45		
			50		79.58	78.35		87		67	45		
			60		95.49	94.25		99		80	45		

*皮帶寬度為 10 時, (齒數 18~28, L: 27); (齒數 30~60, L: 29)
*皮帶寬度為 15 時, (齒數 18~28, L: 32); (齒數 30~60, L: 34)

*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

皮帶寬度 10mm · 15mm

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 (軸殼側沉頭孔)
			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
	A形	B形	
5		M3	M3X3
6~12		M4	M4X3
13~17		M5	M5X4
18~30		M6	M6X5
31~45		M8	M8X6
46~55		M10	M10X8

- *軸殼側和端面的孔位尺寸公差為 ±0.3
- *齒槽尺寸會隨齒數產生若干變動(AT5 Pitch: 5.0mm)
- *軸孔規格為 H、V、Y、WB、F 時, 無附攻牙孔和固定螺絲
- *軸孔規格為 H、P、V 時, 在選擇範圍內, 軸孔徑可以選擇 6.35
- *軸孔規格為 N 時, 無法製作軸孔徑 9; 在選擇範圍內, 也可選擇 NK10
- *軸孔規格為 C 時, 無法製作軸孔徑 8、11、13、14、17、21~50
- *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

*已做法蘭銜接, 軸孔規格 P、N、C 附固定螺絲

齒數	軸孔規格 (指定單位 1mm)														
	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				
	A形	B形	A形	B形	A形	B形	V	V · F	Z	J (單位0.1mm)	Y · WB	Q · R	S · T (單位0.1mm)		
15	5-14	5-10	5-10	5-8	8 · 10 · NK10	-	5-12	5-7	7-14	7-9					
16	6-16	6-12	6-12	6-10	8-12	8	6-14	6-10	8-16	8-12					
18	6-18	6-12	6-12	6-11	8-12	8 · 10 · NK10	6-16	6-10	8-18	8-12					
20	6-20	6-16	6-16	6-12	8-16	8 · 10 · NK10	6-18	6-14	8-20	8-16					
22	7-23	7-16	7-18	7-15	8-18	8-12	7-21	7-14	9-23	9-16					
24	7-26	7-22	7-20	7-17	8-20	8-13	7-24	7-19	9-26	9-21					
25	7-26	7-22	7-20	7-18	8-20	8-15	7-24	7-19	9-26	9-21					
26	8-31	8-27	8-22	8-21	8-22	8-17	8-29	8-24	10-31	10-26					
28	8-31	8-27	8-24	8-22	8-24	8-18	8-29	8-24	10-31	10-26					
30	10-33	10-31	10-26	10-23	10-26	10-18	10-31	10-29	12-33	12-31					
32	10-36	10-31	10-28	10-27	10-28	10-22	10-34	10-29	12-36	12-31					
36	10-41	10-36	10-30	10-30	10-30	10-25	10-39	10-34	12-41	12-36					
40	10-46	10-40	10-38	10-35	10-38	10-29	10-44	10-38	12-46	12-40					
44	12-54	12-40	12-42	12-35	12-40	12-30	12-52	12-38	14-54	14-40					
48	12-59	12-40	12-45	12-35	12-40	12-30	12-57	12-38	14-59	14-40					
50	12-63	12-40	12-47	12-35	12-45	12-30	12-61	12-38	14-63	14-40					
60	12-77	12-40	12-50	12-35	12-50	12-30	12-75	12-38	14-77	14-40					

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密度定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

AT5
AT10
高負荷傳動

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密度定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

AT5
AT10
高負荷傳動

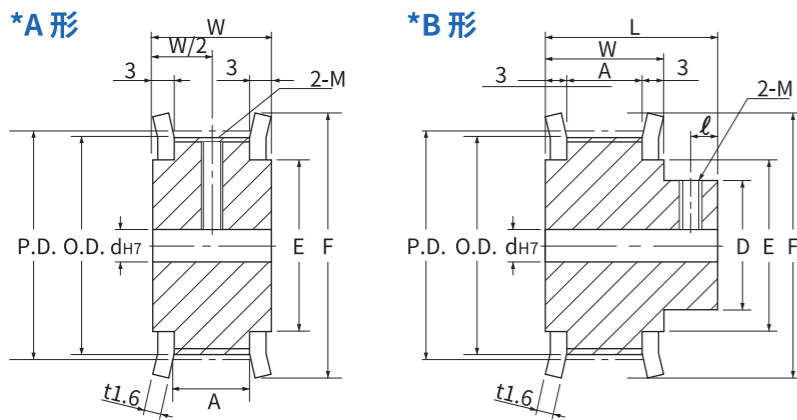
時規皮帶輪_AT10

高負荷傳動

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

AT10	A	AL	WA	15	14	H10
AT10	B	AL	BA	20	30	F12 - Z14 - J3.0



材質	表面處理	型式		P.D.		O.D.		F		E		D	ℓ
		皮帶寬度 mm	皮帶輪形狀	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形		
鋁合金 AL	白色陽極 WA	15 ※A:16.5 ※W:22.5 ※L:38 (L:40)	A	14	44.56	42.7	52	36	34	8			
				15	47.75	45.9	58	40					
				16	50.93	49.05	61	45					
				18	57.3	55.45	67	50					
	B		20	63.66	61.8	67	50						
			22	70.03	68.15	80	60						
			24	76.39	74.55	87	67						
			25	79.58	77.7	87	67						
	20 ※A:21.5 ※W:27.5 ※L:43 (L:45)	A	26	82.76	80.9	95	75	60					
			28	89.13	87.25	104	84						
			30	95.49	93.65	111	90						
			32	101.86	100	123	102						
		B	36	114.59	112.75	135	115						
			40	127.32	125.45	152	130						
			44	140.06	138.2	160	140						
			48	152.79	150.95								

*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

*皮帶寬度為 15 時, (齒數 30~48, L: 40)
*皮帶寬度為 20 時, (齒數 30~48, L: 45)
*皮帶寬度為 25 時, (齒數 30~48, L: 50)

皮帶寬度 15mm · 20mm · 25mm

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 (軸殼側沉頭孔)
			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
	A形	B形	
5			M3X3
6~12			M4X3
13~17			M5X4
18~30			M6X5
31~45			M8X6
46~55			M10X8

- *軸殼側和端面的孔位尺寸公差為 ±0.3
- *齒槽尺寸會隨齒數產生若干變動(AT1 Pitch: 10.0mm)
- *軸孔規格為 H、V、Y、WB、F 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 50~54; 在選擇範圍內, 也可選擇 NK10
- *軸孔規格為 C 時, 無法製作軸孔徑 8、11、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

*已做法蘭銜接, 軸孔規格 P、N、C 附固定螺絲

齒數	軸孔規格 (指定單位 1mm)														
	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				
	A形	B形	A形	B形	A形	B形	V	V · F	Z	J (單位0.1mm)	Y · WB	Q · R	S · T (單位0.1mm)	A形	
14	10~32	10~30	10~26	10~24	10~26	10~18	10~30	10~28	12~32	12~30					
15	10~33	10~31	10~26	10~25	10~26	10~20	10~31	10~29	12~33	12~31					
16	12~36	12~31	12~30	12~25	12~30	12~20	12~34	12~29	14~36	14~31					
18	12~41	12~31	12~30	12~25	12~30	12~20	12~39	12~29	14~41	14~31					
20	12~46	12~36	12~40	12~30	12~40	12~25	12~44	12~34	14~46	14~36					
22	12~56	12~36	12~48	12~30	12~48	12~25	12~54	12~34	14~56	14~36					
24	12~63	12~46	12~50	12~38	12~50	12~32	12~61	12~44	14~63	14~46					
25	12~63	12~46	12~50	12~38	12~50	12~32	12~61	12~44	14~63	14~46					
26	12~63	12~46	12~50	12~38	12~50	12~32	12~61	12~44	14~63	14~46					
28	12~68	12~55	12~57	12~45	12~55	12~40	12~66	12~53	14~68	14~55					
30	12~76	12~55	12~65	12~45	12~55	12~40	12~74	12~53	14~76	14~55					
32	20~80	20~55	20~70	20~45	20~55	20~40	20~80	20~53	22~82	20~55					
36	20~85	20~55	20~70	20~45	20~55	20~40	20~85	20~53	22~94	20~55					
40	20~85	20~55	20~70	20~45	20~55	20~40	20~85	20~53	22~95	20~55					
44	20~85	20~55	20~70	20~45	20~55	20~40	20~85	20~53	22~95	20~55					
48	20~85	20~55	20~70	20~45	20~55	20~40	20~85	20~53	22~95	20~55					

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

AT5

高負荷傳動

AT10

時規皮帶輪介紹

一般扭矩傳動

高扭矩傳動

高精密定位

輕負荷傳送一般扭矩傳動

AT5

AT10



精挑細選，客製所求

Millions of Parts, One Solution.



TEL +886-7-5377726

FAX +886-7-5377728

MAIL headway@hdw.com.tw

Addr 831高雄市大寮區上發一路23號 (和發產業園區)

Http www.hdw.com.tw

總部

-漢德威自動化科技(股)公司

分公司

-日本漢德威精密部品株式會社

-上海漢運精密機械貿易有限公司