同步带轮 H型

A形

选型示范

■请按步骤❶～❺选择 型号和参数后进行订购。

型号(❶代码・❷齿数・❸皮带公称宽度) — ❹带轮形状 — ❺轴孔规格(H/N(NK))/V/Y)

CBAPA26H075 — A — P20

交货期 型号区分: 代码 7 天发货

■A形

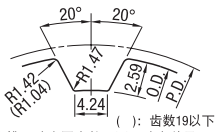
型号 皮带宽度19.1mm (3/4inch) A: 21 W: 26	皮带宽度25.4mm (1inch) A: 27 W: 32	皮带宽度38.1mm (1.5inch) A: 40 W: 45	皮带宽度50.8mm (2inch) A: 54 W: 59 L: 74	材质 带轮	材质 法兰	表面处理	附件 固定螺丝
CBAPA□□H075	CBAPA□□H100	CBAPA□□H150	CBAPA□□H200	超高硬度铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	SUS304
CBAPK□□H075	CBAPK□□H100	CBAPK□□H150	CBAPK□□H200			硬质阳极氧化处理*	
CBAPT□□H075	CBAPT□□H100	CBAPT□□H150	CBAPT□□H200	S45C	SPCC	—	SCM435 发黑
CBAP□□H075	CBAP□□H100	CBAP□□H150	CBAP□□H200			发黑	
CBAPP□□H075	CBAPP□□H100	CBAPP□□H150	CBAPP□□H200			无电解镀镍	

①法兰已铆接，轴孔规格P・N附带固定螺丝

*硬质阳极氧化处理的表层硬度为300HV～

①小部分加工部位可能无表面处理。

齿形(ISO标准齿条尺寸)



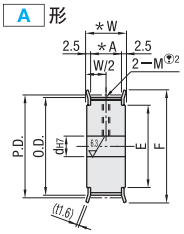
( ): 齿数19以下

齿槽尺寸会因齿数不同而略有差异。

(间距: 12.7mm)

■选择带轮形状

❹ A 形

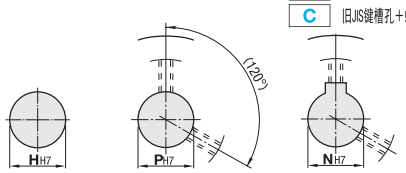


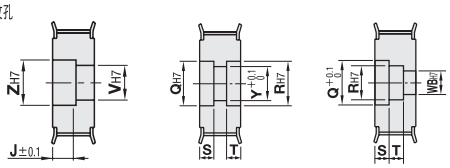
①法兰为铝材料时，法兰厚度为1.5。

①齿数为38~50时，t=2.0(为切削法兰)。

■选择轴孔规格

❺ H 圆孔 ❺ P 圆孔+螺纹孔 ❺ N 新JIS键槽孔+螺纹孔 ❺ C 旧JIS键槽孔+螺纹孔 ❺ V 台阶孔 ❺ Y 两端台阶孔 ❺ WB 双台阶孔





①轴孔规格为V时，Z—V≥2。

①轴孔规格为Y时，Q(R)—Y≥2。

①轴孔规格为WB时，Q—R≥2且R—WB≥2。

①轴孔规格H、V、Y时，不附带螺纹孔和固定螺丝。

①不带螺纹孔和固定螺丝。

型号 ❶代码	❷齿数	❸种类・公称宽度	❹带轮形状	❺轴孔规格(最小单位1mm) H 圆孔	P 圆孔+螺纹孔	N(C) 键槽孔+螺纹孔	V 台阶孔 V	V 台阶孔 Z	J(单位0.1mm)	Y 两端台阶孔・WB双台阶孔 d	Y 两端台阶孔・WB双台阶孔 Q・R	S・T(单位1mm)	齿数	P.D.	O.D.	F	E
铝合金 CBAPA CBAPK 铁 CBAPT CBAP CBAPP	14	H075 (齿数36以下) H100 H150 H200 (齿数36以下) H300 (齿数36以下)	A	12~41	12~30	12~30	12~39	14~41	3.0≤J≤W−3.0	12~39	14~41	3~28 S+T≤W−3	14	56.60	55.22	61	45
	15			12~46	12~34	12~31	12~44	14~46		12~44	14~46		15	60.64	59.27	67	50
	16			12~52	12~40	12~36	12~50	14~52		12~50	14~52		16	64.68	63.31	70	56
	17			12~56	12~44	12~41	12~54	14~56		12~54	14~56		17	68.72	67.35	80	60
	18			12~56	12~44	12~44	12~54	14~56		12~54	14~56		18	72.77	71.39		
	19			14~63	14~49	14~47	14~61	16~63		14~61	16~63		19	76.81	75.44	87	67
	20			14~63	14~50	14~50	14~61	16~63		14~61	16~63		20	80.85	79.48	87	67
	21			14~67	14~57	14~50	14~65	16~67		14~65	16~67		21	84.89	83.52	95	75
	22			14~67	14~57	14~50	14~65	16~67		14~65	16~67		22	88.94	87.56		
	24			16~76	16~65	16~55	16~74	18~76		16~74	18~76		24	97.01	95.65	104	84
	25			16~80	16~70	16~55	16~80	18~82		16~80	18~82		25	101.06	99.69	111	90
	26			20~84	20~70	20~55	20~82	22~84		20~82	22~84		26	105.11	103.73	111	90
	28			20~85	20~70	20~55	20~83	22~94		20~83	22~94		28	113.19	111.82	123	102
	30			20~85	20~70	20~55	20~83	22~95		20~83	22~95		30	121.28	119.90	127	105
	32			20~85	20~70	20~55	20~83	22~95		20~83	22~95		32	129.36	127.99	135	115
	34			20~85	20~70	20~55	20~83	22~95		20~83	22~95		34	137.45	136.07	144	125
	36			20~85	20~70	20~55	20~83	22~95		20~83	22~95		36	145.53	144.16	152	130
铁 CBAPT CBAP CBAPP	38		A	20~85	20~70	20~55	20~83	22~95		20~83	22~95		38	153.62	152.24	165	140(126)
	40			20~85	20~70	20~55	20~83	22~95		20~83	22~95		40	161.70	160.33	170	150(135)
	42			20~85	20~70	20~55	20~83	22~95		20~83	22~95		42	169.79	168.41	180	155(143)
	44			20~105	20~70	20~55	20~103	22~125		20~105	22~125		44	177.87	176.5	190	170(152)
	48			20~105	20~70	20~55	20~103	22~125		20~105	22~125		48	194.04	192.67	205	180(168)
	50			20~105	20~70	20~55	20~103	22~125		20~105	22~125		50	202.13	200.76	210	185(175)

⊗轴孔规格N时，轴孔径9、51～54不能制作 ①轴孔规格C时，轴孔径13、14、17、21～55不能制作。

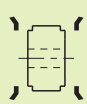
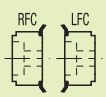
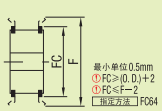
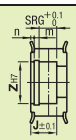
■附件固定螺丝(轴孔P・N・C选择时)

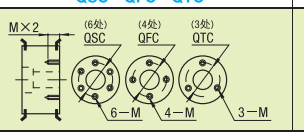
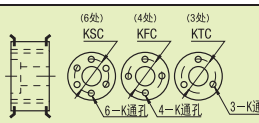
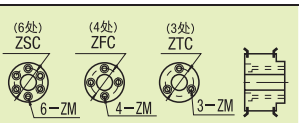
轴孔规格(P/N/C) 轴径	2—M 粗牙螺纹	附件 固定螺丝
12	M4	M4×3
13~17	M5	M5×4
18~30	M6	M6×5
31~46	M8	M8×6
47~70	M10	M10×8

可选加工

型号(❶・❷・❸) — ❹带轮形状 — ❺轴孔规格 — (可选加工)

CBAPA26H075 — A — P20 — NFC

可选加工	变更止动螺丝角度	不铆接法兰	仅铆接单侧法兰	法兰切割	挡圈槽加工
代码	KC90	NFC	RFC・LFC	FC	SRG
技术说明		 附带2块法兰	 附带1块法兰		

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	TPC	QSC・QFC・QTC	KSC・KFC・KTC	ZTC・ZFC・ZSC
技术说明	M / TPC: M4 / M5; M5 / M4・M6; M6 / M5・M8; M8 / M6・M10; M10 / M8 指定方法 TPC5			

①请参阅可选加工详情。

询价④种方式
官网 http://www.srdfaa.com
深圳市仕瑞达自动化设备有限公司
全国免费 400-966-3863
客服热线 0755-27926613