高扭矩同步带轮 P8M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）

CBPPA50P8M250 — A — H50

交货期 型号区分：代码 7 天发货

■A形

型号		材质		表面处理	附件固定螺丝
皮带宽度15mm	皮带宽度25mm	带轮	法兰		
A：16.8 W：22	A：27.8 W：33				
CBPPA□□P8M150	CBPPA□□P8M250	铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	SUS304
CBPPK□□P8M150	CBPPK□□P8M250			硬质阳极氧化处理*	
CBPPM□□P8M150	CBPPM□□P8M250	S45C	SPCC	发黑	SCM435 发黑
CBPPP□□P8M150	CBPPP□□P8M250			无电解镀镍	

❶法兰已铆接，轴孔规格P・N附带固定螺丝

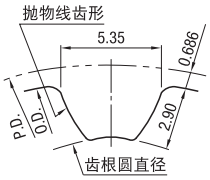
❶轴孔规格H、V、Y时，不附带螺纹孔和固定螺丝。

＊硬质阳极氧化处理的表层硬度为300HV～

❶小部分加工部位可能无表面处理。

标准齿形 齿槽尺寸会因齿数不同而略有差异。

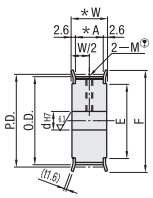
抛物线齿形



（间距：8.0mm）

■选择带轮形状

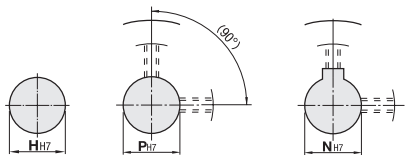
❹ A 形

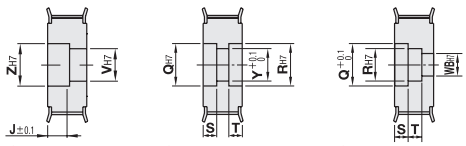


❶法兰为铝材料时，法兰厚度为1.5。

■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





❶轴孔规格为V时，Z－V≥2。

❶轴孔规格为Y时，Q(R)－Y≥2。

❶轴孔规格为WB时，Q－R≥2且R－WB≥2。

❶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(・)选择 H 圆孔	P 圆孔＋螺纹孔	N(C) 键槽孔＋螺纹孔	V 台阶孔 V	Z	J (0.1mm单位)	Y 两端台阶孔・WB 双台阶孔 d	Q・R	S・T (0.1mm单位)	齿数	P.D.	O.D.	F	E
(铝合金) CBPPA CBPPK (S45C) CBPPM CBPPP	20	P8M150 ＊A：16.8 ＊W：22 / P8M250 ＊A：27.8 ＊W：33	A	12～27	12～27	12～22	12～19	14～23	3.0≤J≤W－3.0	12～22	18～26	3～23 S＋T≤W－3	20	50.93	49.56	55	40
	22			12～30	12～30	12～25	12～22	14～26		12～25	18～30		22	56.02	54.65	61	45
	24			12～33	12～33	12～28	12～23	14～28		12～30	18～35		24	61.12	59.74	67	50
	26			16～35	16～35	16～30	16～25	18～30		16～30	21～40		26	66.21	64.84	74	58
	28			16～39	16～39	16～34	16～29	18～34		16～30	21～42		28	71.3	69.93	80	60
	30			16～40	16～40	16～35	16～30	18～35		16～35	21～50		30	76.39	75.02	83	63
	32			16～43	16～43	16～38	16～33	18～37		16～35	21～50		32	81.49	80.12	87	67
	34			16～47	16～47	16～42	16～35	18～40		16～35	26～55		34	86.58	85.21	95	75
	36			16～50	16～50	16～45	16～35	18～43		16～38	26～60		36	91.67	90.3	99	80
	40			20～55	20～55	20～50	20～35	22～45		20～42	27～65		40	101.86	100.49	111	90
	44			20～60	20～60	20～50	20～35	22～48		20～50	27～72		44	112.05	110.67	119	100
	48			20～67	20～67	20～50	20～40	22～55		20～50	27～80		48	122.23	120.86	127	105
	50			20～67	20～67	20～50	20～40	22～55		20～50	27～80		50	127.32	125.95	135	115
	60			20～67	20～67	20～50	20～40	22～55		20～50	27～80		60	152.79	151.42	160	140

⊗轴孔规格C时，轴孔径8、9、11、13、14、17、21～50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
31～45	M8	M8×6
46～67	M10	M10×8

可选加工

型号(❶・❷・❸) — ❹带轮形状 — ❺轴孔规格・孔径 —（可选加工）

CBPPA50P8M250 — A — H50 — 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	KC120	NFC	RFC・LFC	FC	SRG
技术说明	(120°)	附带2块法兰	RFC LFC 附带1块法兰	FC F 最小单位 0.5mm ❶FC≥(O.D.)＋2 ❶FC≤F－2 指定方法 FC38	SRG n m Z H7 J ±0.1

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	M×2 (6处) QSC 6—M (4处) QFC 4—M (3处) QTC 3—M	(6处) KSC 6—K通孔 (4处) KFC 4—K通孔 (3处) KTC 3—K通孔	(6处) ZSC 6—ZM (4处) ZFC 4—ZM (3处) ZTC 3—ZM

❶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