## 同步轮/同步带/免键轴衬

## 同步带轮 MXL型



型号(1代码・2齿数・3皮带公称宽度) - 4 帯轮形状 - 3 轴孔规格 (H/N (NK)) N/Y) CBAP24MXL025 H6.35 Α







	型 ₹	를	木	才质				
皮带宽度4.8mm (3/16inch)	皮带宽度6.4mm (1/4inch)	皮带宽度9.5mm (3/8inch)	皮带宽度 12.7mm (1/2inch)	带轮	法兰	表面处理	附件 固定螺丝	
A: 6 W: 10	A: 7.5 W: 11.5	A: 11 W: 15	A: 14 W: 18					
	CBKP MXL025			铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理 硬质阳极氧化处理* 黑色阳极氧化处理 无电解腹镍	SUS304	
		CBMP MXL037 CBMPB MXL037 CBMPP MXL037	_ _ _	S45C	SPCC	发黑 发黑 无电解镀镍	SCM435 发黑	
①法兰已铆接								

Y 两端台阶孔

齿形(ISO标准齿条尺寸) R0.23 ( ): 齿数为23以下 齿槽尺寸会因齿数不同而略有差异。 (间距: 2.032mm)

\*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。

■选择带轮形状



■选择轴孔规格 6 H 圆孔

5 N 新JIS键槽孔 C 旧JIS键槽孔

⑤ V 台阶孔

①轴孔规格为V时, Z-V≥2。

⑤ WB 双台阶孔

①轴孔规格为Y时, Q(R)-Y≥2。

①轴孔规格为WB时, Q一R≥2且R一WB≥2。 ①不带螺纹孔和固定螺丝。

①指定轴孔规格为H、N、V、Y时,不附带螺纹孔和固定螺丝。

	型号		○帯轮		•	轴孔规格	¥(~)最月	·单位1mm(·)	选择							
0 代码	②齿数	. ♥		H圆孔	N(C)	V 台阶孔		Y 两端台阶孔·WB双台阶孔		齿数	P.D.	O.D.	F	E		
<b>₩</b> 1049	砂凶蚁	公称宽度	ארכונ		键槽孔+螺纹孔	V	Z	J(单位0.1mm)	Υ	Q·R	S · T(単位0.1mm)					
	14			3~4	]	_	_	_	_	_		14	9.06	8.55	12	6
	15			3~4	]							15	9.70	9.19		
	16			3~5	_	- 3 3	5	-	3	5		16	10.35	9.84		
	17			3~5	]		5		3	5		17	11.00	10.49		8
	18			3~5	]	3	5		3	5		18	11.64	11.14		
	19			3~5		3	5		3	5		19	12.29	11.78		
	20			3~7		3~5	5 ~ 7		3~5	5~7		20	12.94	12.43		
	21			3~7		3~5	5 ~ 7		3~5	5~7		21	13.58	13.07		11
	22			3~7		3~5	$5\sim7$		$3\sim5$	5~7		22	14.23	13.72		
4n A A	23			3~9		3~7	5~9		3~7	5~9		23	14.88	14.37	20 22 25 28	13
铝合金	24			3~9	_	3~7	5~9		3~7	5~9		24	15.52	15.02		
CBAP	25	MXL019	25 37	3~9		3~7	5~9		3~7	5~9		25	16.17	15.66		
CBKP	26			$3 \sim 10$		3~8	5~10		3~8	5~10		26	16.82	16.31		
CBAB	27	MXL025		4~10		4~8	6 ~ 10		4~8	6 ~ 10		27	17.46	16.96		14
CBKC	28	MXL037		4~10		4~8	6~10		4~8	6 ~ 10		28	18.11	17.60		1
	30	III/CEOO!		4~12	8	4~10	6 ~ 12		4~10	6~12		30	19.40	18.90		
铁	32	32 MXL050		4~12	8	4~10	6 ~ 12		4~10	6~12		32	20.70	20.19		16
CBMP		1		4~12	8	4~10	6 ~ 12		4~10	6~12		34	21.99	21.48		
CBMPB	36	1		5 ~ 14	8 ~ 11	5 ~ 12	7 ~ 14		5~12	7~14		36	23.29	22.78		18
СВМРР	38	1		5 ~ 14	8 ~ 12	5 ~ 12	7 ~ 14		5 ~ 12	7~14		38	24.58	24.07		
	40 42 44 46 48 50		5~16	8 ~ 13	5 ~ 14	7 ~ 16	5~14	7~16		40	25.87	25.36		00		
				5 ~ 16	8 ~ 13	5 ~ 14	7 ~ 16		5 ~ 14	$7 \sim 16$		42	27.17	26.66	30	20
				5 ~ 19	8 ~ 16	5 ~ 17	7 ~ 19		5 ~ 17	$7 \sim 19$		44	28.46	27.95	32	23
				5 ~ 19	8 ~ 16	5 ~ 17	7 ~ 19		5 ~ 17	$7 \sim 19$		46	29.75	29.24		
				5 ~ 21	8 ~ 17	5 ~ 19	7 ∼ 21		5 ~ 19	$7 \sim 21$		48	31.05	30.54	0.5	0.5
			5 ~ 21	8 ~ 17	5 ~ 19	7 ~ 21		5 ~ 19	7 ~ 21	1	50	32.34	31.84	35	25	
	60			5 ~ 28	8 ~ 23	5 ~ 26	7 ~ 28	1	5 ~ 26	7 ~ 28	1	60	38.81	38.30	44	32
	72	1		5 ~ 36	8~31	5 ~ 34	7 ~ 36		5 ~ 34	7 ~ 36		72	46.57	46.06	52	40
<b>Ω</b> th 71 ±π:	7.2 10.50 12.50 1															

※軸孔规格N时,軸孔径9不能制作 ①軸孔规格H、P、V、F时,如在选择范围内,轴孔径可选择4.5、6.35。 ※抽孔规格C时, 轴孔径8、9、11、13、14、17、21~31不能制作 ①抽孔规格N时, 如在选择范围内, 也可选择NK10。



15

型号(1・2・3) - 4 帯轮形状 - 5 轴孔规格 - (可选加工) CBAP24MXL025 H<sub>6.35</sub>

可选加工	不铆接法兰	仅铆接单侧?	去兰	法兰切割	挡圈槽加工		
代码	NFC	RFC · LF	С	FC	SRG		
技术说明	附带2块法兰	RFC LFC LFC R##149.		最小单位0.5mm (OPC = (0.1) + 2 (OPC = 1.2) + 2 (图 图 2.2) F 1	SRG+%1		
可选加工	侧面螺纹孔			侧面通孔	侧面沉孔		
代码	QSC · QFC · G	TC		KSC · KFC · KTC	ZTC · ZFC · ZSC		
技术说明	M×2			(6处) (4处) (3处) KIC 指定单位1mm KSC KFC KTC KTC 指定单位15mm F	(64b) ZSC ZFC ZTC ZTC ZTC (32b) (3-2M) (3-2M)		

① 请参阅可选加工详情。

