追加規格 以紅字表示

HIGH TORQUE TIMING PULLEYS -P2M・P3M-

高扭矩時規皮帶輪　P2M・P3M型

大訂單對應 BIG ORDER

高扭矩時規皮帶請參照P.1501,齒形惰輪請參照P.1503。

非型錄規格商品請參照 P.131

CAD資料夾名稱：19_Timing_Pulleys

RoHS

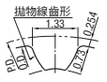
Type	皮帶寬度 6mm P2M060	10mm P3M100	15mm P3M150	M材質* 皮帶輪	法蘭	S表面處理	A附屬品* 固定螺絲
PTPA	●	●	●	強力鋁合金	鋁合金	白色陽極處理	SUS304
PTPM	—	●	●	相當於S45C	SPCC	染黑處理	SCM435
PTPP	—	●	●			鍍無電解鎳	（染黑處理）

已做法蘭鉚接,軸孔P、N、C附固定螺絲

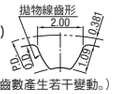
*材質・附屬品有時可能變更為同等材質。

標準齒形

■P2M型 (Pitch：2.0mm)



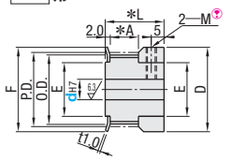
■P3M型 (Pitch：3.0mm)



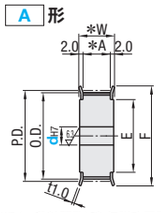
（齒槽尺寸會隨齒數產生若干變動。）

●皮帶輪形狀

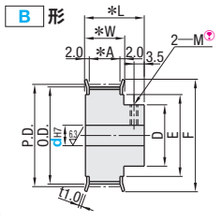
K形



A形



B形



軸孔規格H(圓孔)・V(軸頸孔)・WB(二段軸頸孔)時,無附攻牙孔。另外,某些尺寸的攻牙孔會附逃溝。

■攻牙孔尺寸表

P2M型

dH7 軸孔內徑	M (相螺紋)	附屬品 固定螺絲
3～6.35	M3	M3×3
7～22	M4	M4×3

P3M型

dH7 軸孔內徑	M (相螺紋)	附屬品 固定螺絲
4～6.35	M3	M3×3
7～12	M4	M4×3
13～22	M5	M5×4

■齒數・尺寸

規格	mm	齒數 14	15	16	18	20	22	24	25	28	30	32	36	40	42	44	48	50	60
P2M型	P.D.	8.91	9.55	10.19	11.46	12.73	14.01	15.28	15.92	17.83	19.10	20.37	22.92	25.46	26.74	28.01	30.56	31.83	38.20
	O.D.	8.40	9.04	9.68	10.95	12.22	13.50	14.77	15.41	17.32	18.59	19.86	22.41	24.96	26.23	27.50	30.05	31.32	37.69
	D	12	13	13	15	17	17	17	20	12	12	12	14	16	18	18	18	22	28
	F	12	12	14	14	16	16	16	22	22	25	28	28	32	32	35	35	40	44
	E	6	6	8	8	10	10	10	14	14	16	18	18	23	23	25	25	28	32

規格	mm	齒數 10	12	14	15	16	18	20	22	24	25	26	28	30	32	36	40
P3M型	P.D.	9.55	11.46	13.37	14.32	15.28	17.19	19.10	21.01	22.92	23.87	24.83	26.74	28.65	30.56	34.38	38.20
	O.D.	8.79	10.70	12.61	13.56	14.52	16.43	18.34	20.25	22.16	23.11	24.07	25.98	27.89	29.80	33.62	37.44
	D	12	15	17	17	17	21	25	12	14	14	16	18	18	18	24	26
	F	12	14	16	16	16	22	25	28	28	30	30	32	35	35	40	44
	E	6	8	10	10	10	14	16	18	18	20	20	23	25	25	28	32

■皮帶寬度No.・尺寸

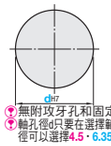
mm	No. P2M060	P3M100	P3M150
A (K形)	7.5	11.0	17.0
A (A・B形)	7.5	12.0	17.0
W	11.5	16.0	21.0
L	20.0	23.0	29.0

軸孔規格

請從下表選出軸孔規格符號與各尺寸。

軸孔內有可能沒有做表面處理。

H 圓孔



無附攻牙孔和固定螺絲。
軸孔徑d只要在選擇範圍內,軸孔徑可以選擇4.5・6.35。

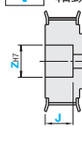
P 圓孔+攻牙

軸孔徑d只要在選擇範圍內,軸孔徑可以選擇4.5・6.35。

N 新JIS鍵槽孔+攻牙
C 舊JIS鍵槽孔+攻牙

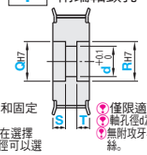
鍵槽的詳細尺寸請參考P.1413。選定新JIS鍵槽孔、軸孔徑為10、鍵槽寬度為4.0mm(高度1.8mm)時請指定NK10。

V 軸頸孔



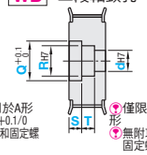
無附攻牙孔和固定螺絲。
軸孔徑d只要在選擇範圍內,軸孔徑可以選擇4.5・6.35。

Y 兩端軸頸孔



僅限適用於A形
軸孔徑d為+0.1/0
無附攻牙孔和固定螺絲。

WB 二段軸頸孔



僅限適用於A形
無附攻牙孔和固定螺絲。

■P2M型

Type	型式 齒數	種類 寬度 No.	皮帶輪形狀	A 軸孔規格 (～)指定單位1mm(・)選擇 H(d) 圓孔	P(d) 圓孔+攻牙	N(d)・C(d) 鍵槽+攻牙	V 軸頸孔 V(d)	Z Z−d≧2	J (單位0.1mm)	Y 兩端軸頸孔 Y(d)・WB(d)	WB 二段軸頸孔 Q・R Q(R)−d≧2	S・T (單位0.1mm)	B・K 軸孔規格 (～)指定單位1mm(・)選擇 H(d) 圓孔	P(d) 圓孔+攻牙	N(d)・C(d) 鍵槽+攻牙	V 軸頸孔 V(d)	Z Z−d≧2	J (單位0.1mm)
鋁 PTPA	14	P2M060	A K	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3・4	—	—	—	—
	15			3										3～5				
	16			3～4										3～5				
	18			3～4										3～6				
	20			4～6	4	—	4	6	2≦J≦W−2	4	6	3～9 S+T≦W−3		4～6.35				
	22			4～6	4		4	6		4	6			4～6.35				
	24			4～6	4		4	6		4	6			4～6.35				
	25			4～10	4～6		4～8	6～10		4～8	6～10			4～6.35				
	28		A B	5～10	5・6	—	5～8	7～10		5～8	7～10		5～8	5～6.35	—	5～6	7～8	2≦J≦L−2
	30			5～12	5～8		5～10	7～12		5～10	7～12		5～8	5～8		5～6	7～8	
	32			5～14	5～10	8	5～12	7～14		5～12	7～14		5～8	5～8		5～6	7～8	
	36			5～14	5～10	8	5～12	7～14		5～12	7～14		5～10	5～8	—	5～8	7～10	
	40			5～19	5～13	8～10	5～17	7～19		5～17	7～19		5～12	5～10	8	5～10	7～12	
	42			5～19	5～13	8～10	5～17	7～19		5～17	7～19		5～14	5～12	8・10・NK10	5～12	7～14	
	44			5～21	5～15	8～13	5～19	7～21		5～19	7～21		5～14	5～12	8・10・NK10	5～12	7～14	
	48			5～21	5～15	8～13	5～19	7～21		5～19	7～21		5～14	5～12	8・10・NK10	5～12	7～14	
	50			5～24	5～18	8～15	5～22	7～24		5～22	7～24		5～18	5～15	8～13	5～14	7～16	
	60			5～28	5～22	8～20	5～26	7～28		5～26	7～28		5～24	5～19	8～18	5～17	7～19	

⊗軸孔規格為N時,無法製作軸孔徑。⊗軸孔規格為C時,無法製作軸孔徑8・11・13・14・17。

軸孔規格為H・P・V時,只要在選擇範圍內,軸孔徑可以選擇4.5・6.35。

■P3M型

Type	型式 齒數	種類 寬度 No.	皮帶輪形狀	A 軸孔規格 (～)指定單位1mm(・)選擇 H(d) 圓孔	P(d) 圓孔+攻牙	N(d)・C(d) 鍵槽+攻牙	V 軸頸孔 V(d)	Z Z−d≧2	J (單位0.1mm)	Y 兩端軸頸孔 Y(d)・WB(d)	WB 二段軸頸孔 Q・R Q(R)−d≧2	S・T (單位0.1mm)	B・K 軸孔規格 (～)指定單位1mm(・)選擇 H(d) 圓孔	P(d) 圓孔+攻牙	N(d)・C(d) 鍵槽+攻牙	V 軸頸孔 V(d)	Z Z−d≧2	J (單位0.1mm)
鐵 PTPM PTPP	10	P3M100	A K	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4	—	—	—	—
	12			4	—		—	—		—	—			4・5				
	14			4～6	4	—	4	6	2≦J≦W−2	4	6	3～9 S+T≦W−3		4～6.35				
	15			4～6	4		4	6		4	6			4～6.35				
	16			4～6	4		4	6		4	6			4～6.35				
	18			4～10	4～8		4～8	6～10		4～8	6～10			4～6.35				
	20			4～12	4～10		4～10	6～12		4～10	6～12			4～6.35				
鋁 PTPA	22	P3M150	A B	5～14	5～10	8	5～12	7～14		5～12	7～14		5～8	5～8	—	—	—	—
	24			5～14	5～10	8	5～12	7～14		5～12	7～14		5～10	5～9		6	9	2≦J≦L−2
	25			5～16	5～10	8	5～14	7～16		5～14	7～16		5～10	5～9		6	9	
鐵 PTPM PTPP	26			6～16	6～10	8	6～14	8～16		6～14	8～16		6～12	6～10	8	7	10	
	28			6～19	6～13	8・10・NK10	6～17	8～19		6～17	8～19		6～14	6～12	8・10・NK10	7・8・9	10～12	
	30			6～21	6～15	8～13	6～19	8～21		6～19	8～21		6～14	6～12	8・10・NK10	7・8・9	10～12	
	32			6～21	6～15	8～13	6～19	8～21		6～19	8～21		6～14	6～12	8・10・NK10	7・8・9	10～12	
鋁 PTPA	36			6～24	6～18	8～15	6～22	8～24		6～22	8～24		6～20	6～16	8～15	7～13	10～16	
	40			6～28	6～22	8～20	6～26	8～28		6～26	8～28		6～23	6～18	8～16	7～14	10～18	

⊗軸孔規格為N時,無法製作軸孔徑。⊗軸孔規格為C時,無法製作軸孔徑8・11・13・14・17。

軸孔規格為H・P・V時,只要在選擇範圍內,軸孔徑可以選擇4.5・6.35。

Order 訂購範例

型式	皮帶輪形狀	軸孔規格・內徑	Z	J	Q	R	S	T
PTPA48P2M060	B	NK10						
PTPM32P3M100	B	V7	Z10	J6				
PTPA40P3M150	A	Y10			Q19	R15	S	T4

（軸孔規格：H・P・N・C）
（軸孔規格：V）
（軸孔規格：Y・WB）

Delivery 出貨日 WEB WOS

Price 價格 WEB WOS

■P2M型

齒數	NT$本體價格 PTPA P2M060 A形	B・K形	NT$軸孔加工價格（本體價格+） P孔	N・C・V孔	Y・WB孔
14				—	—
15					
16					
18					
20					
22					
24					
25					
28					
30					
32					
36					
40					
42					
44					
48					
50					
60					

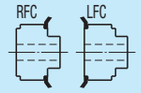
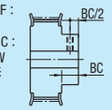
■P3M型

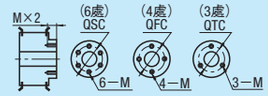
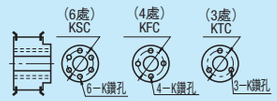
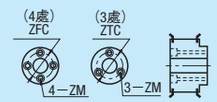
齒數	NT$本體價格 PTPA P3M100 A形	B・K形	P3M150 A形	B・K形	PTPM P3M100 A形	B・K形	P3M150 A形	B・K形	PTPP P3M100 A形	B・K形	P3M150 A形	B・K形	NT$軸孔加工價格（本體價格+） P孔	N・C・V孔	Y・WB孔
10	—	—	—	—										—	—
12														—	—
14															
15															
16															
18															
20															
22															
24															
25															
28															
30															
32															
36					—	—	—	—	—	—	—	—			
40					—	—	—	—	—	—	—	—			

Alteration 追加工

型式 — 皮帶輪形狀 — 軸孔規格・孔徑 — Z — J — (KC120…etc.)

PTPA48P2M060 — B — N10 — NFC

Alterations	變更止迴螺絲角度	法蘭無鉚接	僅限單邊法蘭鉚接	法蘭切割	軸毂切割
Code	KC120	NFC	RFC・LFC	FC	BC
Spec.	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°。 	(附2 pcs法蘭) 指定方法 NFC 	(附1 pcs法蘭) 指定方法 RFC 適用條件 ⊗不適用於K型 	法蘭外徑以0.5mm為單位做切割。 指定方法 FC17 適用條件 FC≧(O. D.)+1 FC≦F−2 法蘭外圍沒有做表面處理。 	軸毂長度以0.5mm為單位切割 指定方法 BC6.5 適用條件 軸孔規格H・V・F：3≦BC<L−W 軸孔規格P・N・C：M+3≦BC<L−W ⊗不適用於K・A形 

Alterations	側面攻牙孔	側面貫穿孔	側面沉頭孔
Code	QTC・QFC	KTC・KFC	ZTC・ZFC
Spec.	於軸毂側面做攻牙孔的追加工。 指定方法 QTC28—M4 Q□C選擇 請指定孔的加工位置(P.C.D.尺寸)。 M選擇 M3,M4,M5 適用條件 ⊗不適用於K形 壁厚條件 最小2mm 計算公式P.1414 條件因軸孔規格而異。P.1414 	於軸毂側面做鑽孔的追加工。 指定方法 KTC28—K4.5 K□C選擇 請指定孔的加工位置(P.C.D.尺寸)。 K指定 K4.0～11.0(指定單位0.5mm) 適用條件 ⊗不適用於K形 壁厚條件 最小2mm 計算公式P.1414 條件因軸孔規格而異。P.1414 	於軸毂側面做沉頭孔的追加工。 指定方法 ZTC28—Z4 Z□C選擇 請指定孔的加工位置(P.C.D.尺寸)。 Z選擇 ZM3,ZM4,ZM5 適用條件 ⊗不適用於K形 壁厚條件 最小2mm 計算公式P.1414 條件因軸孔規格而異。P.1414 

詳情請參照追加工概要 P.1414