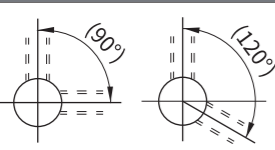
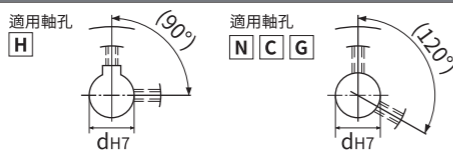
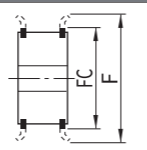
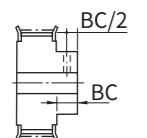
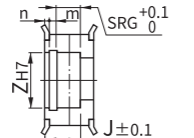
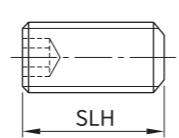
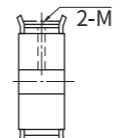
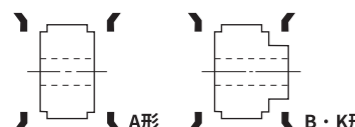
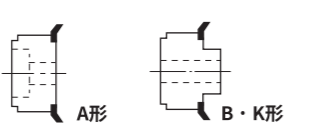
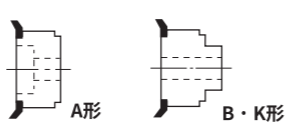
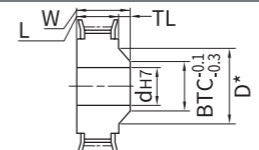
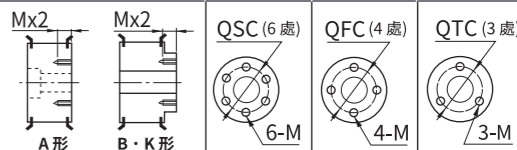


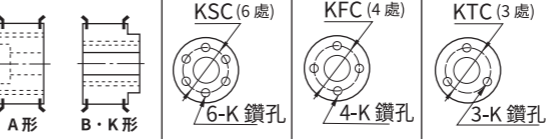
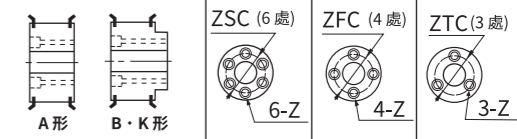
4-2 追加工項目

	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"> <thead> <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> </thead> <tbody> <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> </tbody> </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：SLH10</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>固定螺絲</th> <th>SLH</th> <th>固定螺絲</th> <th>SLH</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </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：TPC5</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>M3</th> <th>M4</th> <th>M5</th> <th>M6</th> <th>M8</th> <th>M10</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>TPC</td> <td>M4</td> <td>M3</td> <td>M4</td> <td>M5</td> <td>M6</td> <td>M8</td> </tr> </tbody> </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"> <thead> <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> </thead> <tbody> <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> </tbody> </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"> <thead> <tr> <th>螺絲徑No.</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> <th>6</th> <th>8</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>d1</td> <td>3.5</td> <td>4.5</td> <td>5.5</td> <td>6.5</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>d2</td> <td>6.5</td> <td>8</td> <td>9.5</td> <td>11</td> <td>14</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>3.5</td> <td>4.5</td> <td>5.5</td> <td>6.5</td> <td>9</td> </tr> </tbody> </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