

■面圧タイミングプーリ特長

- ・キー溝等、軸への加工が不要になります。
- ・軸加工が不要なため、軸の強度の低下がありません。
- ・位置合わせが容易です。

■取付け

- ①軸表面のゴミをふき取り、オイルかグリースを薄く塗ってください。  
(モリブデン系減摩剤を含有したオイル・グリースは使用しないでください。)
- ②プーリとプッシュの接触面も同様に、きれいに拭きオイル・グリースを塗布してください。また、締付けボルトのネジ面・座面にも塗布してください。
- ③プーリとプッシュを仮組して軸に挿入してください。  
(軸を通さずにプッシュをボルト締めしないでください。)
- ④位置決めが完了後、締付けボルトをトルクレンチにより対角線の順に最初は軽く(所定の締付けトルクの約1/4で)締付けてください。
- ⑤締付けトルクを上げて(所定の締付けトルクの約1/2で)締付けてください。
- ⑥所定の締付けトルクにて締付けを行ってください。
- ⑦最後に締付けボルトを円周方向に順番に締付けてください。

■取付けの注意

- ・取付け時には、**軸表面・プーリとプッシュの接触面・締付けボルトに必ずオイルかグリースを塗布してください。塗布しなかった場合、きちんと締付けができず、軸が空回りする場合があります。**
- ・プッシュは軸を挿入後にボルト締めしてください。  
(挿入前にボルト締めするとプッシュが変形します。)
- ・ボルトの締付けには、トルクレンチをご使用ください。
- ・締付けボルトは、付属されているもの以外のボルトを使用しないでください。

■取外し

- ・装置が完全に停止した状態にて作業を行ってください。
- ・締付けボルトを円周方向に順番に緩めてください。
- ・取外し用ねじ穴にボルトを挿入し均等に締めこんでください。
- ・再取付け時は、“取付け”の手順を繰り返してください。

SHプッシュにはスリットは入っていません。

使用温度：-20～+80℃

※SHプッシュは取り外しタップ穴が3ヶ所となります。

材質 本体 S45C  
ボルト SCM435(四三酸化鉄皮膜)

※3本締付けタイプ    4本締付けタイプ    6本締付けタイプ

※取り外しタップ穴

■プッシュ寸法表

・スタンダードタイプE形(STプッシュ)

軸径 d	使用ボルト 本数    サイズ	取り出し タップ穴	最大許容 トルク N・m	許容 スラスト荷重 kN	ボルト 締付けトルク N・m	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	L	ℓ
8	4    M3×12	M3×2	16	4.0	2.0	25.5	19	10	3.3	15.5	4
10			39			30	22	12			
11	3    M4×16	M4×2	43	5.34	4.0	31	23	13	4.5	16.5	5
12			48			32	24	14			
14			73			35	27	16.6		22	6
15			78			36	28	17.6			
16			83	5.34	4.0	37	29	18.6	4.5		
17			88			38	30	19.6			
18			154			43	33	20.6			
19			163			45	35	22.4		23	7
20			171			46	36	23.4	5.5		
22			186	8.74	8.3	48	38	24.6			
24			206			50	40	26.6			
25			216			52	42	28.4			
28			353			54	44	30.6		24	8
30			382			57	47	33.4			
32			412	8.74	8.3	59	49	34.7	5.5	25	9
35			451			63	53	38.4		26.5	
38			686			70	58	42		28	
40			725	12.3	13.7	71	59	43.5	6.6	30.5	10
42			757			74	62	46		31.5	11
45			1490			84	69	49.5			
48			1600	22.7	34.3	87	72	52.5	8.8	38.5	13
50			1660			89	74	54.5			

- ・軸の公差はg6、軸表面粗さはRa6.3を基準としてください。    kgf=N×0.101972
- ・取付け軸にキー溝加工・Dカットがある場合は、伝達トルクが約15%以上減少します。

■メカロック スタンダード組込

上記のプッシュ以外に、メカロック スタンダードタイプ(☞P1577)を組み込んだ面圧タイミングプーリがあります。  
センタリング機能があり、STプッシュ・SHプッシュに対し、それぞれ平均1.2倍、2.5倍のトルクを許容します。

■タイミングベルトは☞P.1549をご参照ください。

①カタログ規格外品はこちら ☞P.137  
●CADデータフォルダ名：19\_Timing\_Pulleys

RoHS 10

表1：軸穴径選択

dH7	最大許容トルクN・m		D		(L)
	ST7プッシュ	SH7プッシュ	ST7プッシュ	SH7プッシュ	
8	16	8.5	25.5	24.5	8.5
10	39	18	30	29	
11	43	20	31	30	10.5
12	48	23	32	31	
14	73		35		12
15	78		36		
16	83		37		13
17	88		38		
18	154		43		14
19	163		45		
20	171		46		14
22	186		48		
24	206		50		
25	216		52		
28	353		54		15.5
30	382		57		
32	412		59		16.5

☞プッシュが無電解ニッケルメッキ(追加加工BMC・BMR)の場合、最大許容トルク・許容スラスト荷重が、20～30%低下します。

表1：軸穴径選択

軸穴径選択表

歯形 (ISO標準ラック寸法)

歯溝寸法は歯数によって若干変わります。  
(Pitch:5.08mm)

※フランジカシメ溝、締付けボルトの本数とサイズは☞P.1511をご参照ください。

表1：軸穴径選択

軸穴径選択表

表1：軸穴径選択

軸穴径選択表

表1：軸穴径選択

軸穴径選択表

型式			プーリ 形状	dH7範囲 (・)選択 (～)1mm単位指定	¥基準単価				
Type	歯数	種類・呼び幅			MTPLA		MTPL		
					E形 (STプッシュ)	F形 (SHプッシュ)	E形	F形	
MTPLA MTPL	20	XL050 *A: 14 *W: 19	E	8	—	3,510	—	3,680	—
	21			8	—	3,510	—	3,570	—
	22		8	8	3,580	3,860	3,640	3,930	
	24		8	8	3,580	3,860	3,640	3,930	
	25		8・10～12	8・10・11	3,620	3,900	3,670	3,960	
	26		8・10～12	8・10・11	3,620	3,900	3,670	3,960	
	28		8・10～12・14～17	8・10～12	3,880	4,190	3,920	4,230	
	30		10～12・14～17	10～12	3,880	4,190	3,920	4,230	
	32		10～12・14～18	10～12	3,910	4,220	3,950	4,260	
	34		10～12・14～18	10～12	3,910	4,220	3,950	4,260	
	36		10～12・14～20・22	10～12	4,410	4,760	4,450	4,800	
	38		10～12・14～20・22	10～12	4,410	4,760	4,450	4,800	
	40		10～12・14～20・	10～12	5,000	5,400	5,010	5,410	
	42		22・24・25・28・30	10～12	5,000	5,400	5,010	5,410	
	44		10～12・14～20・22・	10～12	5,270	5,690	5,280	5,700	
	46		24・25・28・30・32	10～12	5,270	5,690	5,280	5,700	
	48			10～12	5,710	6,160	5,700	6,150	
	50		10～12・14～20・22・	10～12	5,710	6,160	5,700	6,150	
	60		24・25・28・30・32	10～12	6,680	7,210	6,640	7,170	
	72			10～12	7,400	7,990	7,340	7,920	

Order 注文例

型式 MTPL30XL050 プーリ形状 E 軸穴径 17

Delivery 出荷日

5 日日出荷

ストーク B 3日日出荷 800円/1本 PM 8:00迄 ☞P.134

☞3本以上で1明細行当たり一律2,160円

Alteration 追加加工

☞P.134

☞P.134

Price 価格

☞P.134

☞P.134

Alterations	フランジカット	フランジカシメなし	フランジカシメ片側のみ	表面処理追加
Code	FC	NFC	LFC・RFC	BMC・BMR
Spec.	フランジをカットして低くします。 FC：0.5mm単位指定 ☞フランジ外周は表面処理されていません。  ☞FC≧(O.D.)÷1 ☞FC≦F÷2 [指定方法] FC35	フランジをカシメずに出荷します。 (フランジ付属) 	プッシュ側(LFC)又はプッシュ反対側(RFC)の片側のみフランジをカシメ出荷します。(フランジ1枚付属) 	プッシュに無電解ニッケルメッキを追加・変更して出荷します。 (ボルトは防錆処理済みのボルトに変更します。) ☞無電解ニッケルメッキにより、許容トルクが20～30%低下します。 BMC：RoHS非対応(ボルト：SCM435 ダクロイスト処理) BMR：RoHS対応(ボルト：SCM435 ジオメット処理)
¥/1Code	300	無料	無料	BMC：500 BMR：800(歯数20～30) 1,900(歯数32～72)