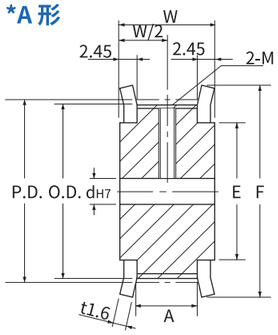
時規皮帶輪_AT5

高負荷傳動

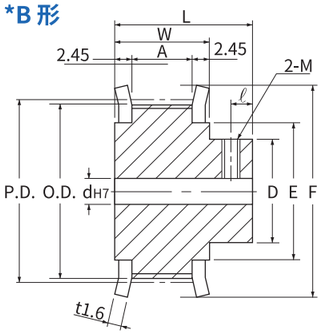
訂購範例(詳細訂購範例請參考P.04)

齒型	形狀	材質	表面處理	皮帶寬度	齒數	軸孔加工項目 - 追加工項目 請參考P.05-06
AT5	A	AL	WA	10	20	H16
AT5	B	CS	BK	15	30	F16 - Z18 - J2.0

*A形



*B形



材質	表面處理
鋁合金 AL	白色陽極 WA
	黑色陽極 BA
	硬質陽極 HA
	無電解鎳 NE

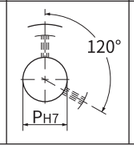
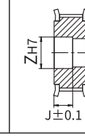
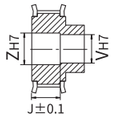
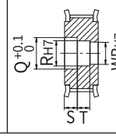
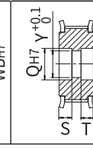
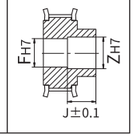
*硬質陽極處理為皮膜硬度 300HV～
*小部分加工部位可能無表面處理

型式			P.D.		O.D.		F		E		D	ℓ
皮帶寬度 mm	形狀	齒數	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形		
10 ※A:11.6 ※W:16.5 ※L:25 (L:27) (L:29)	A B	15	23.87		22.65		28		18		13	4
		16	25.46		24.2		32		20		16	4
		18	28.65		27.4		33		22			5
		20	31.83		30.6		36		24		20	5
		22	35.01		33.85		40		27			
		24	38.2		37		45		30		25	
		25	39.79		38.6							
		26	41.38		40.2		48		35		30	
		28	44.56		43.35							
15 ※A:16.6 ※W:21.5 ※L:30 (L:32) (L:34)		30	47.75		46.55		55		40		35	6
		32	50.93		49.7							
		36	57.3		56.05		61		45		40	
		40	63.66		62.45		67		50		45	
		44	70.03		68.8		74		58			
		48	76.39		75.15		83		63			
		50	79.58		78.35		87		67			
		60	95.49		94.25		99		80			

*皮帶寬度為 10 時，(齒數 18～28，L：27)；(齒數 30～60，L：29)
*皮帶寬度為 15 時，(齒數 18～28，L：32)；(齒數 30～60，L：34)

皮帶寬度 10mm・15mm

軸孔加工項目(鍵槽和扣環溝槽尺寸請參考 P.07-08)

H 圓孔	P 圓孔+攻牙	N(新 JIS) C(舊 JIS) 鍵槽孔+攻牙	V 軸頸孔		WB 雙軸頸孔	Y 兩端軸頸孔	F 軸頸孔 (軸轂側沉頭孔)
			A形	B形	A形	A形	B形
							

附屬固定螺絲，適用於 P、N、C 軸孔加工服務			
軸徑		2-M 粗螺紋	附屬品固定螺絲
A形	B形		
5		M3	M3X3
6~12		M4	M4X3
13~17		M5	M5X4
18~30		M6	M6X5
31~45		M8	M8X6
46~55	-	M10	M10X8

*已做法蘭鉚接，軸孔規格 P、N、C 附固定螺絲

*軸轂側和端面的孔位尺寸公差為±0.3
*齒槽尺寸會隨齒數產生若干變動(AT5 Pitch：5.0mm)
*軸孔規格為 H、V、Y、WB、F 時，無附攻牙孔和固定螺絲
*軸孔規格為 H、P、V 時，在選擇範圍內，軸孔徑可以選擇 6.35
*軸孔規格為 N 時，無法製作軸孔徑 9；在選擇範圍內，也可選擇 NK10
*軸孔規格為 C 時，無法製作軸孔徑 8、11、13、14、17、21～50
*軸孔規格為 V 時，Z－V≥2
*軸孔規格為 Y 時，Q(R) - Y≥2；僅適用於 A 形
*軸孔規格為 WB 時，Q－R≥2 且 R－WB≥2；僅適用於 A 形
*軸孔規格為 F 時，Z－F≥2；僅適用於 B 形

軸孔規格(指定單位1mm)

齒數	H 圓孔		P 圓孔+攻牙		N(C) 鍵槽孔+攻牙孔		V・F軸頸孔				Y兩端軸頸孔・WB雙軸頸孔			
							V	V・F	Z		J (單位0.1mm)		Y・WB	Q・R	S・T (單位0.1mm)
	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	B形	A形	A形	A形
15	5~14	5~10	5~10	5~8	8・10・NK10	-	5~12	5~7	7~14	7~9			5~12	7~14	
16	6~16	6~12	6~12	6~10	8~12	8	6~14	6~10	8~16	8~12			6~14	8~16	
18	6~18	6~12	6~12	6~11	8~12	8・10・NK10	6~16	6~10	8~18	8~12			6~16	8~18	
20	6~20	6~16	6~16	6~12	8~16	8・10・NK10	6~18	6~14	8~20	8~16			6~18	8~20	
22	7~23	7~16	7~18	7~15	8~18	8~12	7~21	7~14	9~23	9~16			7~21	9~23	
24	7~26	7~22	7~20	7~17	8~20	8~13	7~24	7~19	9~26	9~21			7~24	9~26	
25	7~26	7~22	7~20	7~18	8~20	8~15	7~24	7~19	9~26	9~21			7~24	9~26	
26	8~31	8~27	8~22	8~21	8~22	8~17	8~29	8~24	10~31	10~26			8~29	10~31	
28	8~31	8~27	8~24	8~22	8~24	8~18	8~29	8~24	10~31	10~26	2.0≤J ≤W-2.0	2.0≤J ≤L-2.0	8~29	10~31	3.0~14.0 S+T≤W-3
30	10~33	10~31	10~26	10~23	10~26	10~18	10~31	10~29	12~33	12~31			10~31	12~33	
32	10~36	10~31	10~28	10~27	10~28	10~22	10~34	10~29	12~36	12~31			10~34	12~36	
36	10~41	10~36	10~30	10~30	10~30	10~25	10~39	10~34	12~41	12~36			10~39	12~41	
40	10~46	10~40	10~38	10~35	10~38	10~29	10~44	10~38	12~46	12~40			10~44	12~46	
44	12~54	12~40	12~42	12~35	12~40	12~30	12~52	12~38	14~54	14~40			12~52	14~54	
48	12~59	12~40	12~45	12~35	12~40	12~30	12~57	12~38	14~59	14~40			12~57	14~59	
50	12~63	12~40	12~47	12~35	12~45	12~30	12~61	12~38	14~63	14~40			12~61	14~63	
60	12~77	12~40	12~50	12~35	12~50	12~30	12~75	12~38	14~77	14~40			12~75	14~77	