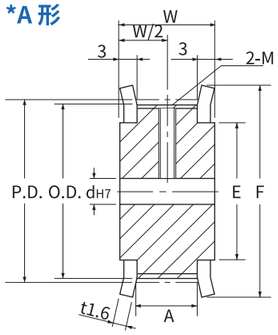
時規皮帶輪_AT10

高負荷傳動

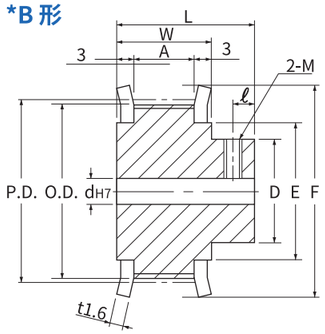
訂購範例(詳細訂購範例請參考P.04)

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
AT10	A	AL	WA	15	14	H10
AT10	B	AL	BA	20	30	F12 - Z14 - J3.0

*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		
15 ※A:16.5 ※W:22.5 ※L:38 (L:40)	A B	14	44.56		42.7		52		36		34	8
		15	47.75		45.9		58		40		35	
		16	50.93		49.05							
		18	57.3		55.45		61		45			
		20	63.66		61.8		67		50		40	
		22	70.03		68.15		80		60			
20 ※A:21.5 ※W:27.5 ※L:43 (L:45)		24	76.39		74.55		87		67		50	
		25	79.58		77.7							
		26	82.76		80.9							
		28	89.13		87.25		95		75		60	
		30	95.49		93.65		104		84			
25 ※A:26.5 ※W:32.5 ※L:48 (L:50)		32	101.86		100		111		90			
		36	114.59		112.75		123		102			
		40	127.32		125.45		135		115			
		44	140.06		138.2		152		130			
		48	152.79		150.95		160		140			

*皮帶寬度為 15 時，(齒數 30~48，L：40)
*皮帶寬度為 20 時，(齒數 30~48，L：45)
*皮帶寬度為 25 時，(齒數 30~48，L：50)

皮帶寬度 15mm・20mm・25mm

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
HH7	PH7	NH7	ZH7 VH7 J±0.1	ZH7 VH7 J±0.1	Q+0.1 0 RH7 WBH7 S T	QH7 Y+0.1 0 RH7 S T	FH7 ZH7 J±0.1

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(AT1 Pitch：10.0mm)
*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 N 時，無法製作軸孔徑 50~54
；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、21～55
*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
14	10~32	10~30	10~26	10~24	10~26	10~18	10~30	10~28	12~32	12~30			10~30	12~32	
15	10~33	10~31	10~26	10~25	10~26	10~20	10~31	10~29	12~33	12~31			10~31	12~33	
16	12~36	12~31	12~30	12~25	12~30	12~20	12~34	12~29	14~36	14~31			12~34	14~36	
18	12~41	12~31	12~30	12~25	12~30	12~20	12~39	12~29	14~41	14~31			12~39	14~41	
20	12~46	12~36	12~40	12~30	12~40	12~25	12~44	12~34	14~46	14~36			12~44	14~46	
22	12~56	12~36	12~48	12~30	12~48	12~25	12~54	12~34	14~56	14~36			12~54	14~56	
24	12~63	12~46	12~50	12~38	12~50	12~32	12~61	12~44	14~63	14~46			12~61	14~63	
25	12~63	12~46	12~50	12~38	12~50	12~32	12~61	12~44	14~63	14~46	3.0≤J ≤W-3.0	3.0≤J ≤L-3.0	12~61	14~63	3.0~17.0
26	12~63	12~46	12~50	12~38	12~50	12~32	12~61	12~44	14~63	14~46			12~61	14~63	S+T≤W-3
28	12~68	12~55	12~57	12~45	12~55	12~40	12~66	12~53	14~68	14~55			12~66	14~68	
30	12~76	12~55	12~65	12~45	12~55	12~40	12~74	12~53	14~76	14~55			12~74	14~76	
32	20~80	20~55	20~70	20~45	20~55	20~40	20~80	20~53	22~82	20~55			20~80	22~82	
36	20~85	20~55	20~70	20~45	20~55	20~40	20~85	20~53	22~94	20~55			20~85	22~94	
40	20~85	20~55	20~70	20~45	20~55	20~40	20~85	20~53	22~95	20~55			20~85	22~95	
44	20~85	20~55	20~70	20~45	20~55	20~40	20~85	20~53	22~95	20~55			20~85	22~95	
48	20~85	20~55	20~70	20~45	20~55	20~40	20~85	20~53	22~95	20~55			20~85	22~95	