

梯形齿同步带轮 AT5 · AT10 型

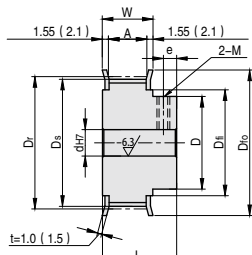
标准
加工品

2D
3D

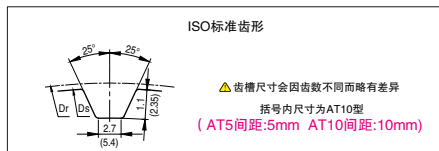
爱安特

小凸缘型

产品特点：与标准型 AT5/AT10 相比，带轮形状发生变化。



△ 括号内尺寸为 AT10 型，且齿数 ≥ 22 时数值
注：公称宽度为 25.30，齿数为 44.48 时为 11
公称宽度为 40.50 时为 (L-W)/2



ISO 标准齿形

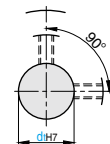
△ 齿槽尺寸会因齿数不同而略有差异

括号内尺寸为 AT10 型

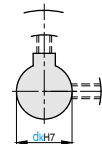
(AT5 间距: 5mm AT10 间距: 10mm)



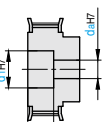
SAT5DC
SAT10DC
圆孔



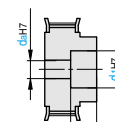
SAT5DT
SAT10DT
带顶丝圆孔



SAT5DK
SAT10DK
带顶丝键槽孔



SAT5DA
SAT10DA
沉孔

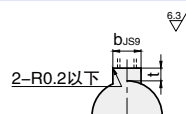


SAT5DB
SAT10DB
凸缘侧沉孔

订购编号示例

1 代号 - 2 齿数 - 3 宽度代号 - 4 内孔规格 - 5 材料代码 - 6 追加加工代码
SAT5DA - 20 - 20 - da10-ds10-S6 - C - CT5

1 代号	2 齿数	4 内孔规格 (单位 1mm)						Dr	Ds	D	Dfo	Dfi	e
		SAT5DC	SAT5DT	SAT5DK	SAT5DA-SAT5DB		S						
		dc	dt	dk	da	ds							
SAT5DC SAT5DT SAT5DK SAT5DA SAT5DB	15	5 · 6 · 6.35 · 7-10	5 · 6 · 6.35 · 7-8	-	5-7	7-9	23.87	22.65	13	27	17	4	
	16	6 · 6.35 · 7-12	6 · 6.35 · 7-10	8	6-10	8-12	25.46	24.20	16	29	19		
	18	6 · 6.35 · 7-12	6 · 6.35 · 7-11	8 · 10 · K10	6-10	8-12	28.65	27.40	16	32	22		
	20	6 · 6.35 · 7-16	6 · 6.35 · 7-12	8 · 10 · K10	6-14	8-16	31.83	30.60	20	35	24		
	22	7-19	7-15	8 · 10 · K10 · 11-12	7-14	9-16	35.01	33.85	20	39	27		
	24	7-22	7-17	8 · 10 · K10 · 11-13	7-19	9-21	38.20	37.00	25	42	30	5	
	25	7-22	7-18	8 · 10 · K10 · 11-15	7-19	9-21	39.79	38.60	25	43	32		
	26	8-27	8-21	8 · 10 · K10 · 11-17	8-25	10-27	41.38	40.20	30	45	33		
	28	8-27	8-22	8 · 10 · K10 · 11-18	8-25	10-27	44.56	43.35	30	48	36		
	30	10-28	10-23	10 · K10 · 11-18	10-26	10-28	47.75	46.55	35	51	39		6
	32	10-32	10-27	10 · K10 · 11-22	10-30	12-32	50.93	49.70	35	55	42		
	36	10-36	10-30	10 · K10 · 11-25	10-34	12-36	57.30	56.05	40	61	49		
	40	10-40	10-35	10 · K10 · 11-29	10-38	12-40	63.66	62.45	45	67	55		
	44	12-40	12-35	12-30	12-38	14-40	70.03	68.80	45	74	62		
	48	12-40	12-35	12-30	12-38	14-40	76.39	75.15	45	80	68		
	50	12-40	12-35	12-30	12-38	14-40	79.58	78.35	45	83	71		
60	12-40	12-35	12-30	12-38	14-40	95.49	94.25	45	99	87			



■ 键槽尺寸

基本尺寸		键槽尺寸		键槽尺寸	
内孔型号	公差	b	JS9	t	公差
8	+0.015	3	±0.0125	1.4	+0.1 0
10	0	3	±0.0125	1.4	
K10	+0.015	4	±0.0150	1.8	
11-12	+0.018	4	±0.0150	1.8	
13-17	0	5	±0.0150	2.3	
18	0	6	±0.0150	2.8	
19-22	+0.021	6	±0.0150	2.8	+0.2 0
23-30	0	8	±0.0180	3.3	
31-38	+0.025	10	±0.0180	3.3	
39-44	+0.025	12	±0.0215	3.3	
45-50	0	14	±0.0215	3.8	

1 代号	2 齿数	4 孔规格 (单位 1mm)						Dr	Ds	D	Dfo	Dfi	e
		SAT10DC	SAT10DT	SAT10DK	SAT10DA-SAT10DB		S						
		dc	dt	dk	da	ds							
SAT10DC SAT10DT SAT10DK SAT10DA SAT10DB	14	10-30	10-24	10·K10·11-18	10-27	12-30	3.0 ≤ S ≤ L-3.0 (单位 0.1mm)	44.56	42.70	34	48	36	8
	15	10-31	10-25	10·K10·11-20	10-29	12-31		47.75	45.90	35	51	39	
	16	12-31	12-25	12-20	12-29	14-31		50.93	49.05	35	53	41	
	18	12-31	12-25	12-20	12-29	14-31		57.30	55.45	35	58	49	
	20	12-36	12-30	12-25	12-34	14-36		63.66	61.80	40	69	57	
	22	12-36	12-30	12-25	12-34	14-36		70.03	68.15	40	79	60	
	24	12-46	12-38	12-32	12-44	14-46		76.39	74.55	50	83	64	
	25	12-46	12-38	12-32	12-44	14-46		79.58	77.70	50	87	68	
	26	12-46	12-38	12-32	12-44	14-46		82.76	80.90	50	91	73	
	28	12-55	12-45	12-40	12-53	14-55		89.13	87.25	60	97	79	
	30	12-55	12-45	12-40	12-53	14-55		95.49	93.65	60	103	82.5	
	32	20-55	20-45	20-40	20-53	20-55		101.86	100.00	60	111	91	
	36	20-55	20-45	20-40	20-53	20-55		114.59	112.75	60	127	107	
	40	20-55	20-45	20-40	20-53	20-55		127.32	125.45	60	135	116	
	44	20-55	20-45	20-40	20-53	20-55		140.06	138.20	60	152	132	
	48	20-55	20-45	20-40	20-53	20-55		152.79	150.95	60	160	140	

■ 附件顶丝

孔径	2-M 粗牙螺纹	附件顶丝
6-12	M4	M4×3
13-17	M5	M5×4
18-30	M6	M6×5
31-45	M8	M8×6
46-65	M10	M10×8

3 宽度代号	皮带宽度	主要尺寸		
		L	W	A
10	10	25 27 (齿数 18-28) 29 (齿数 30-60)	16.5	11.6
		30		
15	15	32 (齿数 18-28) 34 (齿数 30-60)	21.5	16.6
		38 40 (齿数 30 以上)	22.5	16.5
20	20	43 45 (齿数 30 以上)	27.5	21.5
		48 50 (齿数 30 以上)	32.5	26.5
25	25	70	58	53

代号	类型	5 材料代码	材质		表面处理	附件 (顶丝)
			带轮	挡片		
SAT5DC SAT10DC SAT5DT SAT10DT SAT5DK SAT10DK SAT5DA SAT10DA SAT5DB SAT10DB	小凸缘型	A	铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	304
		B			硬质阳极氧化处理	
		C			黑色阳极氧化处理	

△ 挡片已铆接，带顶丝圆孔、带顶丝键槽孔附带顶丝 △ 圆孔、沉孔、两端沉孔不附带螺紋孔和顶丝

追加加工型

变更顶丝角度 (120°) A120	变更螺紋孔 CT	加工螺紋孔 (3 处) TH3	加工螺紋孔 (4 处) TH4	加工螺紋孔 (6 处) TH6	加工通孔 (3 处) SH3	加工通孔 (4 处) SH4	加工通孔 (6 处) SH6
--------------------	----------	-----------------	-----------------	-----------------	----------------	----------------	----------------

△ 加工规格详情、指定方法，请参阅同步带轮追加加工技术信息