选型示范

■请按步骤❶～❺选择 型号和参数后进行订购。

型号(❶代码·❷齿数·❸皮带公称宽度) — ❹带轮形状 — ❺轴孔规格(H/P/N(NK)/V/Y)

CBTPA30-AT5150 — A — NK10

交货期 型号区分：代码 7天发货

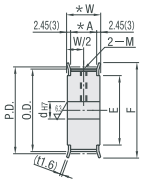
■A形

型号				材质		表面处理	附件固定螺丝
AT5型		AT10型					
皮带宽度10mm	皮带宽度15mm	皮带宽度15mm	皮带宽度20mm	皮带宽度25mm	带轮	法兰		
A: 11.6 W: 16.5	A: 16.6 W: 21.5	A: 16.5 W: 22.5	A: 21.5 W: 27.5	A: 26.5 W: 32.5				
CBTPA□□AT5100	CBTPA□□AT5150	CBTPA□□AT10150	CBTPA□□AT10200	CBTPA□□AT10250	铝合金	铝合金	本色阳极氧化处理	SUS304
CBTPK□□AT5100	CBTPK□□AT5150	CBTPK□□AT10150	CBTPK□□AT10200	CBTPK□□AT10250			硬质阳极氧化处理*	

❶法兰已铆接，轴孔规格P·N附带固定螺丝 ❶轴孔规格H、V、Y时，不附带螺纹孔和固定螺丝。 *硬质阳极氧化处理的表层硬度为300HV～
❶ 小部分加工部位可能无表面处理。

■选择带轮形状

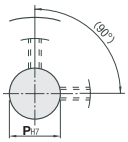
❹ A 形



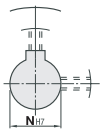
■选择轴孔规格

❺ H 圆孔

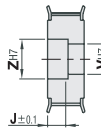
❺ P 圆孔＋螺纹孔



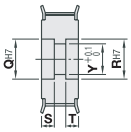
❺ N 新JIS键槽孔＋螺纹孔　C 旧JIS键槽孔＋螺纹孔



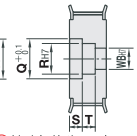
❺ V 台阶孔



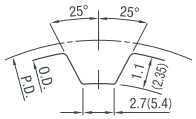
❺ Y 两端台阶孔



❺ WB 双台阶孔



标准齿形



齿槽尺寸会因齿数不同而略有差异。
(AT5 螺距：5.0mm/AT10 螺距：10.0mm)
❶图上( )内尺寸为AT10型。

❶法兰为铝材料时，法兰厚度为1.5。

❶轴孔规格为V时，Z－V≥2。 ❶轴孔规格为Y时，Q(R)－Y≥2。 ❶轴孔规格为WB时，Q－R≥2且R－WB≥2。
❶不带螺纹孔和固定螺丝。

■AT5型

型号 ❶代码	❷齿数	❸种类·公称宽度	❹带轮形状	❺轴孔规格(最小单位1mm) H 圆孔	P 圆孔+螺纹孔	N 键槽孔+螺纹孔	V 台阶孔 V	Z	J (单位0.1mm)	Y 两端台阶孔·WB 双台阶孔 Y	Q·R	S·T (单位0.1mm)	P.D.	O.D.	D	F	E	ℓ
CBTPA CBTPK	15	AT5100 *A: 11.6 *W: 16.5	A	5～14	5～10	8·10·NK10	5～12	7～14	2.0≤J≤W−2.0	5～12	7～14	3～14 S+T≤W−3	23.87	22.65	13	28	18	4
	16			6～16	6～12	8～12	6～14	8～16		6～14	8～16		25.46	24.2	16	32	20	
	18			6～18	6～12	8～12	6～16	8～16		6～16	8～16		28.65	27.4		33	22	
	20			6～20	6～16	8～16	6～18	8～20		6～18	8～20		31.83	30.6	20	36	24	5
	22			7～23	7～18	8～18	7～21	9～23		7～21	9～23		35.01	33.85		40	27	
	24	AT5100		7～26	7～20	8～20	7～24	9～26		7～24	9～26		38.2	37	25	45	30	
	25	*A: 11.6		7～26	7～20	8～20	7～24	9～26		7～24	9～26		39.79	38.6				
	26	*W: 16.5		8～31	8～22	8～22	8～29	10～31		8～29	10～31		41.38	40.2	30	48	35	
	28			8～31	8～24	8～24	8～29	10～31		8～29	10～31		44.56	43.35				
	30	AT5150		10～33	10～26	10～26	10～31	12～33		10～31	12～33		47.75	46.55	35	55	40	
	32	*A: 16.6		10～36	10～28	10～28	10～34	12～36		10～34	12～36		50.93	49.7				
	36	*W: 21.5		10～41	10～30	10～30	10～39	12～41		10～39	12～41		57.3	56.05	40	61	45	
	40			10～46	10～38	10～38	10～44	12～46		10～44	12～46		63.66	62.45	45	67	50	6
	44			12～54	12～42	12～40	12～52	14～54		12～52	14～54		70.03	68.8		74	58	
	48			12～59	12～45	12～40	12～57	14～59		12～57	14～59		76.39	75.15		83	63	
	50			12～63	12～47	12～45	12～61	14～63		12～61	14～63		79.58	78.35		87	67	
	60			12～77	12～50	12～50	12～75	14～77		12～75	14～77		95.49	94.25		99	80	

❶H·P·V时可选择6.35(范围内) ⊗N指定为9时无法加工 ❶NK10在范围内时可选择 ⊗轴孔规格N时，轴孔径9不能制作 ⊗轴孔规格C时，轴孔径8、9、11、13、14、17、21～50不能制作
❶轴孔规格H、P、V、F时，如在选择范围内，轴孔径可选择4.5、6.35。

■附件固定螺丝(轴孔P·N·C选择时)

轴孔规格(P/N/C) 轴径	2—M 粗牙螺纹	附件固定螺丝
5	M3	M3×3
6～12	M4	M4×3
13～17	M5	M5×4
18～30	M6	M6×5
31～45	M8	M8×6
46～70	M10	M10×8

■AT10型

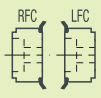
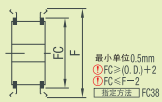
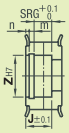
型号 ❶代码	❷齿数	❸种类·公称宽度	❹带轮形状	❺轴孔规格(最小单位1mm) H 圆孔	P 圆孔+螺纹孔	N 键槽孔+螺纹孔	V 台阶孔 V	Z	J (单位0.1mm)	Y 两端台阶孔·WB 双台阶孔 Y	Q·R	S·T (单位0.1mm)	P.D.	O.D.	D	F	E	ℓ
CBTPA CBTPK	14		A	10～32	10～26	10～26	10～30	12～32	3.0≤J≤W−3.0	10～30	12～32	3～17 S+T≤W−3	44.56	42.7	34	52	36	8
	15			10～33	10～26	10～26	10～31	12～33		10～31	12～33		47.75	45.9	35	58	40	
	16	AT10150		12～36	12～30	12～30	12～34	14～36		12～34	14～36		50.93	49.05				
	18	*A: 16.5		12～41	12～30	12～30	12～39	14～41		12～39	14～41		57.3	55.45		61	45	
	20	*W: 22.5		12～46	12～40	12～40	12～44	14～46		12～44	14～46		63.66	61.8	40	67	50	
	22			12～56	12～48	12～48	12～54	14～56		12～54	14～56		70.03	68.15		80	60	
	24	AT10200		12～63	12～50	12～50	12～61	14～63		12～61	14～63		76.39	74.55	50	87	67	
	25	*A: 21.5		12～63	12～50	12～50	12～61	14～63		12～61	14～63		79.58	77.7				
	26	*W: 27.5		12～63	12～50	12～50	12～61	14～63		12～61	14～63		82.76	80.9				
	28			12～63	12～57	12～55	12～66	14～68		12～66	14～68		89.13	87.25	60	95	75	
	30	AT10250		12～76	12～65	12～55	12～74	14～76		12～74	14～76		95.49	93.65	60	104	84	
	32	*A: 26.5		20～80	20～70	20～55	20～80	22～82		20～80	22～82		101.86	100		111	90	
	36	*W: 32.5		20～85	20～70	20～55	20～85	22～94		20～85	22～94		114.59	112.75		123	102	
	40			20～85	20～70	20～55	20～85	22～95		20～85	22～95		127.32	125.45		135	115	
	44			20～85	20～70	20～55	20～85	22～95		20～85	22～95		140.06	138.2		152	130	
	48			20～85	20～70	20～55	20～85	22～95		20～85	22～95		152.79	150.95		160	140	

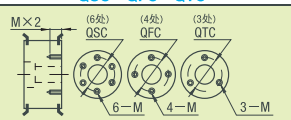
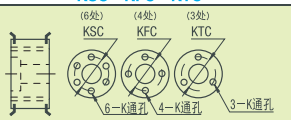
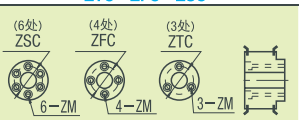
❶NK10在范围内时可选择 ⊗轴孔规格N时，轴孔径50～54不能制作 ⊗轴孔规格C时，轴孔径8、9、11、13、14、17、21～55不能制作

可选加工

型号(❶·❷·❸) — ❹带轮形状 — ❺轴孔规格 — (可选加工)

CBTPA18-AT5100 — A — P10 — NFC

可选加工	变更止动螺丝角度	不铆接法兰	仅铆接单侧法兰	法兰切割	挡圈槽加工
代码	KC120	NFC	RFC·LFC	FC	SRG
技术说明		附带2块法兰	 附带1块法兰	 最小单位0.5mm ❶FC≥(D.)+2 ❶FC≤F−2 指定方法 FC38	

可选加工	变更螺纹孔尺寸	侧面螺纹孔	侧面通孔	侧面沉孔
代码	TPC	QSC·QFC·QTC	KSC·KFC·KTC	ZTC·ZFC·ZSC
技术说明	M / TPC M4 / M5 M5 / M4·M6 M6 / M5·M8 M8 / M6 指定方法 TPC5			

❶请参阅可选加工详情。

询价④种方式
官网 http://www.srdfaa.com
深圳市仕瑞达自动化设备有限公司
全国免费 400-966-3863
客服热线 0755-27926613