

# 带附件同步带

## Timing Belts with Attachments

接头加工

NEW

新规格

绿色字体型号



CAD 3D

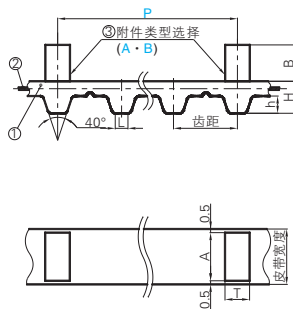
| M 材质 |            |
|------|------------|
| ①主体  | 聚氨酯(接头加工用) |
| ②芯线  | 凯夫拉芯线      |
| ③附件  | 聚氨酯(接头加工用) |

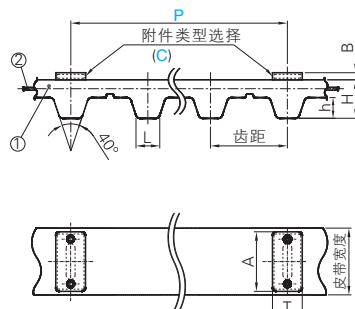
| 齿型  | 齿距 | H   | h   | L   |
|-----|----|-----|-----|-----|
| T5  | 5  | 2.2 | 1.2 | 1.8 |
| T10 | 10 | 4.5 | 2.5 | 3.5 |

- ① 向附件施加振动或较重的负载时，请在确认适用性之后再使用。
- ② 聚氨酯本体随时间变化有可能变色，但强度等没有影响。
- ③ 聚氨酯皮带内部芯线可能会外露，但是不影响产品性能，如您有特殊需求，请提前联系三益。

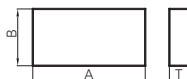
附件 A B



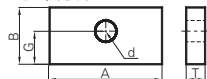
附件 C



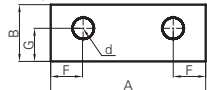
■ 附件形状详图  
· 附件 A



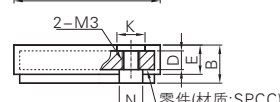
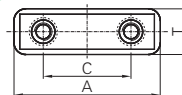
· 附件 B 皮带宽度 10 · 15mm



皮带宽度 20 · 25 · 30 · 40 · 50mm



· 附件 C



■ 附件 A 尺寸

| 齿型  | 皮带宽度 | A  | B | T | 皮带单位重量<br>g/m(宽度:10mm) | 附件<br>重量g |
|-----|------|----|---|---|------------------------|-----------|
| T5  | 10mm | 9  |   |   |                        | 0.34      |
|     | 15mm | 14 |   |   |                        | 0.52      |
|     | 20mm | 19 |   |   |                        | 0.71      |
|     | 25mm | 24 |   |   |                        | 0.89      |
| T10 | 15mm | 14 |   |   |                        | 0.86      |
|     | 20mm | 19 |   |   |                        | 1.17      |
|     | 25mm | 24 |   |   |                        | 1.47      |
|     | 30mm | 29 |   |   |                        | 2.67      |
|     | 40mm | 39 |   |   |                        | 3.59      |
|     | 50mm | 49 |   |   |                        | 6.02      |

① B 尺寸为热接后的尺寸

■ 附件 B 尺寸

| 齿型  | 皮带宽度 | A  | B  | d<br>通孔 | G   | F | T | 皮带单位重量<br>g/m(宽度:10mm) | 附件<br>重量g |
|-----|------|----|----|---------|-----|---|---|------------------------|-----------|
| T5  | 10mm | 9  | 10 | 3.5     | 5.5 |   |   |                        | 0.30      |
|     | 15mm | 14 | 15 | 4.5     |     |   |   |                        | 0.72      |
|     | 20mm | 19 |    | 4.5     | 9   | 5 | 3 |                        | 0.94      |
|     | 25mm | 24 | 20 | 5.5     | 13  | 6 |   |                        | 1.19      |
| T10 | 15mm | 14 | 15 | 4.5     |     |   |   |                        | 1.55      |
|     | 20mm | 19 |    | 4.5     | 9   | 5 |   |                        | 2.66      |
|     | 25mm | 24 |    | 5.5     |     | 6 |   |                        | 3.15      |
|     | 30mm | 29 |    |         |     |   |   |                        | 4.38      |
|     | 40mm | 39 |    |         |     |   |   |                        | 5.61      |
|     | 50mm | 49 |    |         |     |   |   |                        |           |

① B · G 尺寸为热接后的尺寸

■ 附件安装间距公差(单位: mm)

| 安装间距     | 安装间距公差 |
|----------|--------|
| 30 ~ 200 | ± 0.5  |
| 300 ~    | ± 1.0  |

■ 附件尺寸公差(单位: mm)

| 尺寸 | 尺寸公差  |
|----|-------|
| A  | ± 0.5 |
| B  | ± 0.5 |
| T  | ± 0.5 |
| C  | ± 0.1 |

- ① 使用温度 -20 ~ 70°C
- ② 附件安装在皮带齿正上方的背面。
- ③ 附件 C 安装于皮带中心位置。
- ④ 因接头加工，容许张力大约为自由端同步带的约 1/2。
- ⑤ 在热接附件的根部出现毛刺。
- ⑥ 附件强度约为 10N/mm<sup>2</sup>

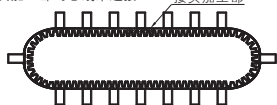


■ 附件 C 尺寸

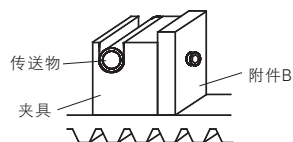
| 齿型  | 皮带宽度 | A    | B   | T   | C    | D   | E   | K   | N   | 皮带单位重量<br>g/m(宽度:10mm) | 附件<br>重量g |
|-----|------|------|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|------------------------|-----------|
| T10 | 25mm |      |     |     |      |     |     |     |     |                        |           |
|     | 30mm | 25.0 | 6.5 | 7.8 | 15.0 | 3.2 | 5.0 | 4.8 | 4.0 | 40.0                   | 3.9       |
|     | 40mm |      |     |     |      |     |     |     |     |                        |           |
|     | 50mm |      |     |     |      |     |     |     |     |                        |           |

■ 接头加工

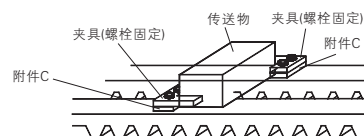
热接自由端同步带进行无缝加工。  
接头加工部的芯线未连接



### 使用范例



① 若使用附件 B 可安装各个工件所使用的的夹具。



① 若使用附件 C 则可通过螺栓从上方固定夹具。因此，能够安装高度较低的夹具或形状特殊的夹具。