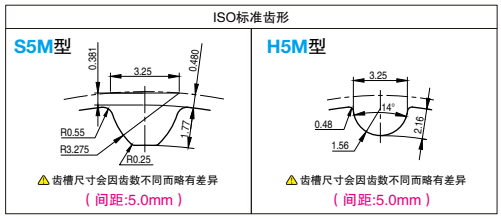
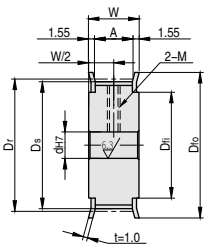
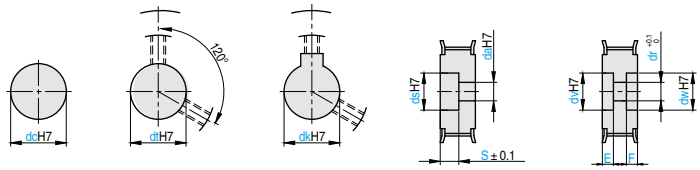
标准加工品 2D 3D 爱安特

标准型

■ 产品特点：S5M 是 H5M 圆弧形齿同步带轮的改进型，保持了大功率、高扭矩的特点，又因其顶部是平的，因此在高速传动方面比 H5M 有所改善。





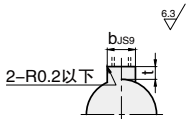


SS5MHC SH5MHC	SS5MHT SH5MHT	SS5MHK SH5MHK	SS5MHA SH5MHA	SS5MHD SH5MHD
圆孔	带顶丝圆孔	带顶丝键槽孔	沉孔	两端沉孔

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 追加工代码
SS5MHA	–	40	–	10	–	da10–ds12–S6	–	C	–	CT3

1 代号	2 齿数	4 内孔规格（单位 1mm） SS5MHC SH5MHC dc	SS5MHT SH5MHT dt	SS5MHK SH5MHK dk	SS5MHA SH5MHA da	ds	S	SS5MHD SH5MHD dr	dv·dw	E·F	Dr	Ds	Dfo	Dfi
SS5MHC SS5MHT SS5MHK SS5MHA SS5MHD SH5MHC SH5MHT SH5MHK SH5MHA SH5MHD	14	5·6·6.35·7~10	5·6·6.35·7~10	8·10·K10	5·6	7·8	2.0≤S≤W–2.0（单位 0.1mm）	5·6	7·8	3~14 E+F≤W–3	22.28	21.32	27	17
	15	5·6·6.35·7~10	5·6·6.35·7~10	8·10·K10	5~8	7~10		5~8	7~10		23.87	22.91	27	17
	16	5·6·6.35·7~12	5·6·6.35·7~12	8·10·K10·11·12	5~10	7~12		5~10	7~12		25.46	24.50	29	19
	18	6·6.35·7~14	6·6.35·7~12	8·10·K10·11·12	6~12	8~14		6~12	8~14		28.65	27.69	32	22
	19	6·6.35·7~16	6·6.35·7~16	8·10·K10·11~16	6~14	8~16		6~14	8~16		30.24	29.28	34	23
	20	6·6.35·7~16	6·6.35·7~16	8·10·K10·11~16	6~14	8~16		6~14	8~16		31.83	30.87	35	24
	22	7~19	7~18	8·10·K10·11~18	7~17	9~19		7~17	9~19		35.01	34.05	39	27
	24	7~22	7~20	8·10·K10·11~20	7~20	9~23		7~20	9~22		38.20	37.24	42	30
	25	7~22	7~20	8·10·K10·11~20	7~20	9~23		7~20	9~22		39.79	38.83	43	32
	26	8~27	8~22	8·10·K10·11~22	8~25	10~27		8~25	10~27		41.38	40.42	45	33
	28	8~27	8~24	8·10·K10·11~24	8~25	10~27		8~25	10~27		44.56	43.60	48	36
	30	10~28	10~26	10·K10·11~26	10~26	12~28		10~26	12~28		47.75	46.79	51	39
	32	10~32	10~28	10·K10·11~28	10~30	12~32		10~30	12~32		50.93	49.97	55	42
	34	10~37	10~30	10·K10·11~30	10~35	12~37		10~35	12~37		54.11	53.15	58	46
	36	10~37	10~30	10·K10·11~30	10~35	12~37		10~35	12~37		57.30	56.34	61	49
	40	10~42	10~38	10·K10·11~38	10~40	12~42		10~40	12~42		63.66	62.70	67	55
	44	12~50	12~42	12~40	12~48	14~50		12~48	14~50		70.03	69.07	74	62
	48	12~55	12~45	12~40	12~53	14~55		12~53	14~55		76.39	75.43	80	68
	50	12~59	12~45	12~43	12~57	14~59		12~57	14~59		79.58	78.62	83	71
	60	12~72	12~45	12~45	12~70	14~72		12~70	14~72		95.49	94.53	99	87
	72	12~80	12~65	12~50	12~80	14~92		12~75	14~92		114.59	113.63	118	106



■ 键槽尺寸

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

■ 附件顶丝

孔径	2–M 粗牙螺纹	附件顶丝
5	M3	M3×3
6~12	M4	M4×3
13~17	M5	M5×4
18~30	M6	M6×5
31~45	M8	M8×6
46~65	M10	M10×8

3 宽度代号	皮带宽度	主要尺寸 W	A
10	10	16	11
15	15	22	17
25	25	32	27

代号	类型	5 材料代码	材质 带轮	挡片	表面处理	附件（顶丝）
SS5MHC SS5MHT SS5MHK SS5MHA SS5MHD SH5MHC SH5MHT SH5MHK SH5MHA SH5MHD	标准型	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	
		D	45#	SPCC	–	35CrMo
		E			四氧化三铁保护膜	
		F			无电解镀镍	

⚠ 挡片已铆接，带顶丝圆孔、带顶丝键槽孔附带顶丝 ⚠ 圆孔、沉孔、两端沉孔不附带螺纹孔和顶丝

6 追加工类型

变更顶丝角度（90°）A90	变更螺纹孔 CT	加工螺纹孔（3 处）TH3	加工螺纹孔（4 处）TH4	加工螺纹孔（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工技术信息