

歯付プーリ

各種材質ですぐ使える体制を完備

- お使いになる仕様に合わせたプーリを総加工いたします。
図面で指示してください。
- スチール・アルミニウム合金・ステンレススチールなどの
各種の材質を用意しています。

バックラッシレスプーリも用意

- MAタイプはバックラッシレスプーリです。
- AT5・AT10にはバックラッシレスプーリを用意しました。
高精度の位置決め等にご使用ください。

標準材質

	本 体	フランジ		記 号
		プレス	削り出し	
スチール	S45C	SPCC	S45C	S
アルミニウム合金	A2017	A2017	A2017	A
ステンレススチール	SUS303	SUS304	SUS303	SUS

左記以外の材質についても、製作可能ですのでご相談ください。

プーリフランジのカシメ数 (各材質共通)

フランジ内径寸法 (mm)	カシメ数 (片面)
25以下	4 カ所
25をこえ 50以下	6 カ所
50をこえ 80以下	8 カ所
80をこえ 130以下	12 カ所
130をこえ 200以下	16 カ所
200をこえるもの	16 カ所 以上

フランジカシメまたはフランジ添付を指示してください。

許容寸法公差

アイアンラバーベルト用歯付プーリは、下記の寸法公差で製作しています。
キー溝寸法公差については、JIS B1301のP9・Js9・D10を適用しています。
これ以外のものについてはご相談ください。

●歯と軸穴中心線の平行度 (mm)

プーリの呼び幅	公 差
025 (6.4) ~ 150 (38.1)	0.03
200 (50.8) ~ 300 (76.2)	0.04
400 (101.6)	0.05

●側面の振れ (mm)

プーリの歯先円直径	振れの公差 (TIR)
15.66以上 101.60以下	0.10
101.60をこえ 254.00以下	歯先円直径×0.001
254.00をこえ 967.16以下	$0.25 + \{(\text{歯先円直径} - 254.00) \times 0.0005\}$

●歯先円周の振れ (mm)

プーリの歯先円直径	振れの公差 (TIR)
15.66以上 203.20以下	0.13
203.20をこえ 967.16以下	$0.13 + \{(\text{歯先円直径} - 203.20) \times 0.0005\}$

●歯先円筒の円筒度 (mm)

プーリの呼び幅	公 差
0.25 (6.4) ~ 050 (12.7)	0.01
075 (19.1) ~ 150 (38.1)	0.02
200 (50.8) ~ 300 (76.2)	0.04
400 (101.6)	0.06

表面処理の種類

スチール素地

- 無電解ニッケル
- 硬質クロム

アルミ素地

- 白アルマイト
- 硬質アルマイト

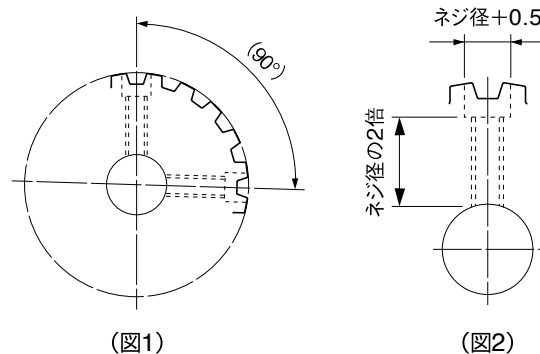
他の表面処理についても対応可能ですので、ご相談ください。

注：硬質アルマイトの素地には、A5056が適しています。

指示がない場合、A5056を使用します。

ネジ加工の注意

- ネジ穴は90°を基準として加工しますが、歯底中心で加工しますので、90°を越える場合があります。(図1)
90°以外の角度を指示されている場合も歯底基準で加工します。
- ネジ径の2倍をネジ長さとし、残りをザグリとします。
ただし、ブリー径が小さく、ザグリ深さが4mm以下となる場合はザグリなしとなります。(図2)



ブリーおよびガイドレールの溝寸法

Vガイド付歯付ベルト

	T5	AT10・T10	L	MA5
ブリー				
ガイドレール				

Vガイド付平ベルト

	F10	F20
ブリー および ガイドレール		

ダブル幅歯付ベルト

	AT10・T10・H
ブリー	
ガイドレール	