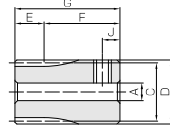


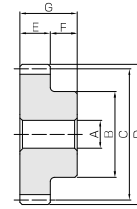


共通规格	
精度等级	JS N8 级 (JS 1702-1: 1998) *
齿形	全齿高齿
压力角	20°
材料	快削黄铜 (C3604)
热处理	—
齿面硬度	(80HV 以上)

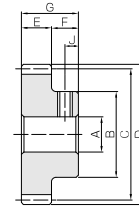
*模数 0.8 以下的产品精度是与表示精度相当的产品。



S3T



S1



S1T

产品型号	模数	齿数	形状	孔径				齿宽	轮毅长	全长	键槽 宽度×深度		
				A _{H7}	B	C	D						
BSS0.5-15A	m0.5	15	S3T	3	8.5	7.5	8.5	3	11	14	—		
BSS0.5-16A		9			8	9							
BSS0.5-20		20	S1T	3	8.5	10	11		7	10		14	
BSS0.5-20A		11			11	11							
BSS0.5-22A		22	S1T	4	9	11	12		7	10		14	
BSS0.5-24B		12			12	13							
BSS0.5-24B		24	S1	4	10	12	13		7	10		14	
BSS0.5-25		13			12.5	13.5							
BSS0.5-30		m0.5	30	S1T	4	13	15		16	7		10	—
BSS0.5-30A						12	12		12				
BSS0.5-30B	12					12	12						
BSS0.5-30C	12					12	12						
BSS0.5-38A	19					20	20						
BSS0.5-40	40	S1	4	17	20	21	7	10	—				
BSS0.5-50A	21			22	25	26							
BSS0.8-20	m0.8	20	S1	5	13.5	16	17.6	4	8	12	—		
BSS0.8-24B		16			19.2	20.8							
BSS0.8-25		17			20	21.6							
BSS0.8-30		30	S1T	4	20	24	25.6		8	12		—	
BSS0.8-30A		24			24	25.6							
BSS0.8-40		40	S1	5	20	32	33.6		8	14		—	
BSS1-16B		16			16	18							
BSS1-18B		18	S1T	6	15	18	20		6	8		14	—
BSS1-20C		20			16	20	22						
BSS1-30B		30	S1T	6	25	30	32		6	8		14	—
BSS1-40A	40	28			40	42							

[产品特性注意事项] ①经攻丝加工的产品配有螺钉附件。
 ②容许转矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。详细内容请参考第 38 页。
 ③侧隙是同型号齿轮在理论值下组装配套时的法线方向侧隙。
 ④孔径 $\phi 4$ 以下的内孔精度公差为 H8。另外，孔径为 $\phi 5$ 或 $\phi 6$ 的内孔长度（全长）为孔径的 3 倍以上时，公差也同为 H8。

螺孔 尺寸	J	容许转矩 (N·m)		容许转矩 (kgf·m)	侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
		弯曲强度	弯曲强度				
M3	2.5	0.058	0.0059	0.0062	0~0.10	0.0054	BSS0.5-15A
		0.065	0.0066				0.0062
—	—	0.091	0.0093	0.0043		BSS0.5-20	
		0.098	0.0098	0.0043		BSS0.5-20A	
M3	3.5	0.10	0.011	0.0054		BSS0.5-22A	
		0.12	0.012	0.0063		BSS0.5-24B	
—	—	0.12	0.013	0.0077		BSS0.5-25	
		0.11	0.011	0.011		BSS0.5-30	
M3	3.5	0.16	0.016	0.010		BSS0.5-30A	
M3	3.5			0.0099		BSS0.5-30B	
M4	3.5	0.0092	BSS0.5-30C				
M3	3.5	0.22	0.022	0.018	BSS0.5-38A		
		0.23	0.024	0.020	BSS0.5-40		
M3	3.5	0.31	0.031	0.033	BSS0.5-50A		
		0.31	0.032	0.014	BSS0.8-20		
M4	4	0.40	0.041	0.021	BSS0.8-24B		
		0.43	0.043	0.024	BSS0.8-25		
—	—	0.55	0.056	0.034	BSS0.8-30		
		0.035	0.035	0.034	BSS0.8-30A		
—	—	0.79	0.081	0.046	BSS0.8-40		
		0.52	0.053	0.015	BSS1-16B		
M4	4	0.62	0.063	0.021	BSS1-18B		
		0.73	0.074	0.026	BSS1-20C		
M4	4	1.28	0.13	0.065	BSS1-30B		
		1.86	0.19	0.10	BSS1-40A		

[追加加工注意事项] ①对产品做追加加工前，请首先阅读第 40 页的“追加加工注意事项”，注意安全。
 本公司的“齿轮工房”承接追加加工业务。
 ②请避免对齿轮的齿宽做消减加工。齿宽减小将对齿轮的精度及强度产生影响。
 ③追加加工使用时，由于齿宽较薄，请注意跳动及变形。