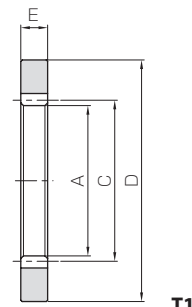




共通规格	
精度等级	JIS N9级 (JIS B 1702-1:1998)
齿形	全齿高齿
压力角	20°
材料	S45C
热处理	—
齿面硬度	(194HB 以下)
表面处理	表面氧化



产品型号	模数	齿数	形状	齿顶圆直径	分度圆直径	外径	齿宽	容许转矩 (N·m)		容许转矩 (kgf·m)		侧隙 (mm)	质量 (kg)
				A	C	D	E	弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度		
SIR2-120	m2	120	T1	236	240	286	20	413	68.8	42.1	7.02	0.06~0.15	2.98
SIR2-200		200		396	400	446		677	110	69.0	11.2		4.80
SIR2.5-120	m2.5	120		295	300	355	25	807	138	82.3	14.0	0.07~0.17	5.55
SIR2.5-200		200		495	500	555		1320	220	135	22.5		8.94
SIR3-120	m3	120		354	360	424	30	1390	244	142	24.9	0.08~0.19	9.28
SIR3-160		160		474	480	544		1840	315	188	32.1		12.1

- (产品特性注意事项)
- ①侧隙是模数相同、齿数 30 的 SS 正齿轮在理论值下组装配套时的法线方向侧隙。
 - 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 183 页。
 - ③使用前请先检查渐开线干扰、次摆线干扰及齿轮间干扰。

- (追加工注意事项)
- ①对产品做追加工前，请首先阅读第 183 页的「追加工注意事项」，注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加工业务。
 - 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。

传统的设备与技术 同时承接订制产品。

内齿轮最大直径 $\phi 700\text{mm}$ 、最大模数 6.5、刀具行程 170mm



使用 CNC 插齿机加工内齿轮轮齿

- 正齿轮
- 斜齿齿轮
- 内齿轮
- 齿条
- & C/P 小齿条
- 等径锥齿轮
- 锥齿轮
- 交错斜齿
- 蜗杆蜗轮
- 齿轮箱
- 其他产品