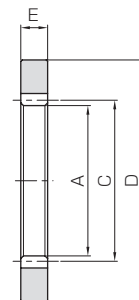




共 通 规 格	
精度等级	JIS N9 级 (JIS B 1702-1 : 1998)
齿 形	全齿高齿
压 力 角	20°
材 料	S45C
热 处 理	—
齿面硬度	(194HB 以下)
表面处理	黑色表面氧化



T1

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		
SIR2-120	m2	120	T1	236	240	286	20	413	68.8	42.1	7.02	0.12~0.28	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	0.14~0.31	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	0.15~0.35	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 209 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。

- [追加加工注意事项] ①对产品做追加加工前，请首先阅读第 209 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。

传统的设备与技术 同时承接订制产品。

内齿轮最大直径 ϕ 700mm、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
小
CP
齿
条

等径锥齿轮

锥齿轮

交错轴斜齿轮

蜗杆蜗轮

齿轮箱

其他产品