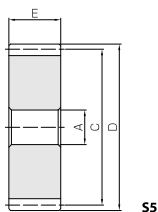




共通规格	
精度等级	JIS NB 级 (JIS B 1702-1 : 1998)
齿形	全齿高齿
压力角	20°
材料	S45C
热处理	—
齿面硬度	(194HB 以下)
表面处理	黑色表面氧化



正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C
小齿条

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

正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C
小齿条

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

产品型号	模数	齿数	形状	孔径			齿宽 E	容许转矩 (N·m)		容许转矩 (kgf·m)	
				A _{H7}	C	D		弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度
SSAY1-20	m1	20	S5	6	20	22	6	3.45	0.20	0.35	0.021
SSAY1-24		24			26	4.48		0.30	0.46	0.030	
SSAY1-25		25			27	4.74		0.32	0.48	0.033	
SSAY1-28		28			30	5.55		0.41	0.57	0.042	
SSAY1-30		30			32	6.08		0.47	0.62	0.048	
SSAY1-32		32		34	6.63	0.54		0.68	0.055		
SSAY1-35		35		37	7.45	0.66		0.76	0.067		
SSAY1-36		36		38	7.73	0.70		0.79	0.071		
SSAY1-40		40		42	8.84	0.87		0.90	0.089		
SSAY1-45		45		47	10.3	1.12		1.05	0.11		
SSAY1-48	48	50	11.1	1.28	1.13	0.13					
SSAY1-50	50	52	11.7	1.39	1.19	0.14					
SSAY1-55	55	57	13.1	1.70	1.34	0.17					
SSAY1-56	56	58	13.4	1.77	1.37	0.18					
SSAY1-60	60	62	14.5	2.04	1.48	0.21					
SSAY1-70	70	72	17.4	2.82	1.78	0.29					
SSAY1-80	80	82	20.3	3.74	2.07	0.38					
SSAY1-100	100	102	26.2	5.98	2.67	0.61					

[产品特性注意事项] ①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。
②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。

侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
0.08~0.18	0.013	SSAY1-20
	0.020	SSAY1-24
	0.022	SSAY1-25
	0.028	SSAY1-28
	0.032	SSAY1-30
	0.037	SSAY1-32
	0.044	SSAY1-35
	0.047	SSAY1-36
	0.058	SSAY1-40
	0.074	SSAY1-45
0.084	SSAY1-48	
0.090	SSAY1-50	
0.11	SSAY1-55	
0.11	SSAY1-56	
0.13	SSAY1-60	
0.18	SSAY1-70	
0.23	SSAY1-80	
0.37	SSAY1-100	

[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追加加工使用时，由于齿宽较薄，请注意跳动及变形。特别是热处理，可能造成齿轮翘曲。
③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。