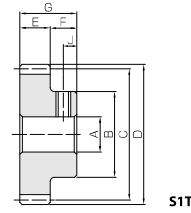
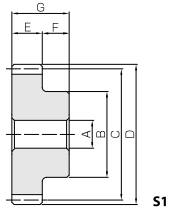




共通规格	
精度等级	JIS B8级 (JIS B 1702-1:1998)*
齿形	全齿高齿
压力角	20°
材料	S45C
热处理	—
齿面硬度	(194HB 以下)
表面处理	黑色表面氧化

*模数 0.8 以下的产品精度是与表记精度相当的产品。



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	轮毂长	全长	键槽 宽度×深度
				A _{H7}	B	C	D				
SSY0.8-20	m0.8	20	S1	5	13.5	16	17.6	4	8	12	—
SSY0.8-25		25	S1	5	17	20	21.6				
SSY0.8-30		30	S1	5	20	24	25.6				
SSY0.8-40		40	S1	5	25	32	33.6				
SSY0.8-40A			S1T	6	25	32	33.6				
SSY0.8-50	50	S1	5	25	40	41.6	6	8	14	—	
SSY0.8-50A		S1T	6	25	40	41.6					
SSY1-12	m1	12	S1	5	9	12	14	6	8	14	—
SSY1-12A			S1T	5	9	12	14				
SSY1-14		14	S1	5	11	14	16				
SSY1-14A			S1T	5	11	14	16				
SSY1-15		15	S1	6	12	15	17				
SSY1-15A			S1T	6	12	15	17				
SSY1-16		16	S1	6	13	16	18				
SSY1-16A			S1T	6	13	16	18				
SSY1-18		18	S1	6	14	18	20				
SSY1-18A			S1T	6	14	18	20				
SSY1-20		20	S1	6	16	20	22				
SSY1-20A			S1T	6	16	20	22				
SSY1-20B			S1T	8	16	20	22				
SSY1-24		24	S1	6	16	24	26				
SSY1-24A			S1T	6	16	24	26				
SSY1-25	25	S1	6	16	25	27					
SSY1-28	28	S1	6	16	28	30					
SSY1-28A		S1T	6	16	28	30					
SSY1-30	30	S1	6	25	30	32					
SSY1-30A		S1T	6	25	30	32					
SSY1-30B	S1T	8	25	30	32						
SSY1-32	32	S1	6	25	32	34					
SSY1-35	35	S1	6	25	35	37					
SSY1-35A		S1T	8	25	35	37					
SSY1-36	36	S1	6	25	36	38					
SSY1-40	40	S1	8	28	40	42					
SSY1-40A		S1T	8	28	40	42					
SSY1-45	45	S1	8	28	45	47					
SSY1-48	48	S1	8	28	48	50					
SSY1-48A		S1T	8	28	48	50					

[产品特性注意事项] ①键槽采用 JIS B 1301 标准的普通形 (Js9), 经攻丝加工的产品配有紧固螺钉附件。
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。

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	齿面强度	弯曲强度	齿面强度			
—	—	1.47	0.085	0.15	0.0087	0~0.10	0.013	SSY0.8-20
—	—	2.03	0.134	0.21	0.014		0.022	SSY0.8-25
—	—	2.60	0.197	0.27	0.020		0.032	SSY0.8-30
—	—	3.77	0.362	0.39	0.037		0.054	SSY0.8-40
M4	4	4.98	0.580	0.51	0.059		0.053	SSY0.8-40A
—	—	4.98	0.580	0.51	0.059	0.068	SSY0.8-50	
M4	4	1.22	0.069	0.12	0.0070	0.067	SSY0.8-50A	
—	—	1.98	0.096	0.20	0.010	0.0072	SSY1-12	
M4	4	2.22	0.11	0.23	0.011	0.0070	SSY1-12A	
—	—	2.46	0.13	0.25	0.013	0.011	SSY1-14	
M4	4	2.95	0.16	0.30	0.017	0.011	SSY1-14A	
—	—	3.45	0.20	0.35	0.021	0.012	SSY1-15	
M4	4	4.48	0.30	0.46	0.030	0.012	SSY1-15A	
—	—	4.74	0.32	0.48	0.033	0.015	SSY1-16	
M4	4	5.55	0.41	0.57	0.042	0.014	SSY1-16A	
—	—	6.08	0.47	0.62	0.048	0.019	SSY1-18	
M4	4	6.63	0.54	0.68	0.055	0.018	SSY1-18A	
—	—	7.45	0.66	0.76	0.067	0.024	SSY1-20	
M5	4	7.73	0.70	0.79	0.071	0.024	SSY1-20A	
—	—	8.84	0.87	0.90	0.089	0.021	SSY1-20B	
M5	4	10.3	1.12	1.05	0.11	0.031	SSY1-24	
—	—	11.1	1.28	1.13	0.13	0.030	SSY1-24A	
M5	4	—	—	—	—	0.033	SSY1-25	
—	—	—	—	—	—	0.039	SSY1-28	
M5	4	—	—	—	—	0.038	SSY1-28A	
—	—	—	—	—	—	0.061	SSY1-30	
M5	4	—	—	—	—	0.060	SSY1-30A	
—	—	—	—	—	—	0.057	SSY1-30B	
—	—	—	—	—	—	0.066	SSY1-32	
—	—	—	—	—	—	0.073	SSY1-35	
—	—	—	—	—	—	0.069	SSY1-35A	
—	—	—	—	—	—	0.076	SSY1-36	
—	—	—	—	—	—	0.092	SSY1-40	
—	—	—	—	—	—	0.091	SSY1-40A	
—	—	—	—	—	—	0.11	SSY1-45	
—	—	—	—	—	—	0.12	SSY1-48	
—	—	—	—	—	—	0.12	SSY1-48A	

[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“追加加工事项”, 注意安全。本公司的“齿工工房”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。

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

交错轴斜齿轮

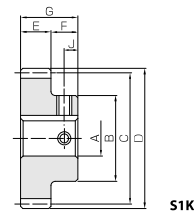
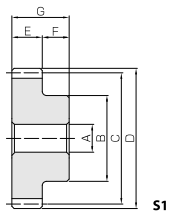
蜗杆蜗轮

齿轮箱

其他产品



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 P 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 P 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			齿顶圆直径	齿宽	轮毂长	全长	键槽 宽度×深度
				A _{H7}	B	C					
SSY1-50	m1	50	S1	8	28	50	52	6	8	14	—
SSY1-55		55	S1	8	28	55	57				—
SSY1-56		56	S1	8	28	56	58				—
SSY1-60		60	S1	8	35	60	62				—
SSY1-60A			S1K	10	—	—	—				4 x 1.8
SSY1-64		64	S1	8	35	64	66				—
SSY1-65		65	S1	8	35	65	67				—
SSY1-70		70	S1	8	35	70	72				—
SSY1-72		72	S1	8	35	72	74				—
SSY1-75		75	S1	8	35	75	77				—
SSY1-80		80	S1	10	40	80	82				—
SSY1-85		85	S1	10	40	85	87				—
SSY1-90	90	S1	10	40	90	92	—				
SSY1-95	95	S1	10	40	95	97	—				
SSY1-96	96	S1	10	40	96	98	—				
SSY1-100	100	S1	10	50	100	102	—				
SSY1-110	110	S1	10	50	110	112	—				
SSY1-120	120	S1	10	50	—	—	—				
SSY1-120A		S1K	12	35	120	122	—	4 x 1.8			

[产品特性注意事项] ①键槽采用 JIS B 1301 标准的普通形 (Js9), 经攻丝加工的产品配有紧固螺钉附件。
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。

螺孔		容许转矩 (N·m)		容许转矩 (kgf·m)		侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
尺寸	J	弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度			
—	—	11.7	1.39	1.19	0.14	0.08~0.18	0.13	SSY1-50
—	—	13.1	1.70	1.34	0.17		0.15	SSY1-55
—	—	13.4	1.77	1.37	0.18		0.15	SSY1-56
—	—	—	—	—	—		0.19	SSY1-60
M4	4	14.5	2.04	1.48	0.21		0.18	SSY1-60A
—	—	15.7	2.34	1.60	0.24		0.21	SSY1-64
—	—	16.0	2.41	1.63	0.25		0.21	SSY1-65
—	—	17.4	2.82	1.78	0.29		0.24	SSY1-70
—	—	18.0	2.99	1.84	0.30		0.25	SSY1-72
—	—	18.9	3.26	1.93	0.33		0.26	SSY1-75
—	—	20.3	3.74	2.07	0.38		0.31	SSY1-80
—	—	21.8	4.25	2.22	0.43		0.34	SSY1-85
—	—	23.3	4.79	2.37	0.49	0.37	SSY1-90	
—	—	24.7	5.37	2.52	0.55	0.40	SSY1-95	
—	—	25.0	5.49	2.55	0.56	0.41	SSY1-96	
—	—	26.2	5.98	2.67	0.61	0.48	SSY1-100	
—	—	29.1	7.31	2.97	0.75	0.56	SSY1-110	
—	—	—	—	—	—	0.65	SSY1-120	
M4	4	32.1	8.80	3.27	0.90	0.58	SSY1-120A	

[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。