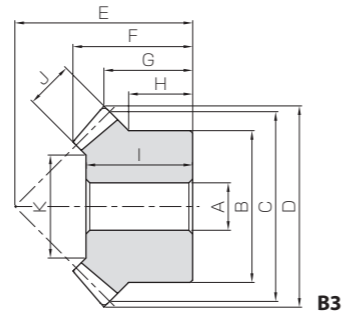




共通规格	
精度等级	JIS B 1704 :1978 4级
齿形	格里森
压力角	20°
螺旋角	35°
材料	S45C
热处理	齿面高频淬火处理
齿面硬度	50 ~ 60HRC
表面处理	表面氧化



产品型号	齿数比	模数	齿数	螺旋方向	形状	孔径		分度圆直径	齿顶圆直径	装配距离	全长	齿顶距离	
						A	B						
SMS1-20R SMS1-20L	1	m1	20	R L	B3	6	16	20	21.3	20	13.84	10.65	
SMS1.5-20R SMS1.5-20L		m1.5	20	R L	B3	8	26	30	31.74	30	21.18	15.87	
SMS2-20R SMS2-20L		m2	20	R L	B3	12	34	40	42.4	37	24.75	18.2	
SMS2.5-20R SMS2.5-20L		m2.5	20	R L	B3	14	42	50	52.94	48	32.42	24.47	
SMS3-20R SMS3-20L		m3	20	R L	B3	16	50	60	63.72	58	39.6	29.86	
SMS3.5-20R SMS3.5-20L		m3.5	20	R L	B3	20	60	70	74.47	65	43.81	32.23	
SMS4-20R SMS4-20L		m4	20	R L	B3	20	64	80	84.88	75	50.51	37.44	
SMS5-20R SMS5-20L		m5	20	R L	B3	25	80	100	105.9	90	60.16	42.95	
SMS6-20R SMS6-20L		m6	20	R L	B3	28	100	120	127.16	104	67.35	47.58	
SMS8-20R SMS8-20L		m8	20	R L	B3	30	130	160	169.94	125	72.6	49.97	
SMS1-25R SMS1-25L		1	m1	25	R L	B3	6	20	25	26.22	23	15.08	11.11
SMS1.5-25R SMS1.5-25L			m1.5	25	R L	B3	10	30	37.5	39.31	34	22.14	16.16
SMS2-25R SMS2-25L	m2		25	R L	B3	12	40	50	52.38	40	24.2	16.19	
SMS2.5-25R SMS2.5-25L	m2.5		25	R L	B3	16	50	62.5	65.54	50	30.24	20.27	
SMS3-25R SMS3-25L	m3		25	R L	B3	20	60	75	78.77	60	37.57	24.39	
SMS3.5-25R SMS3.5-25L	m3.5		25	R L	B3	25	70	87.5	91.81	70	42.98	28.41	
SMS4-25R SMS4-25L	m4		25	R L	B3	28	80	100	104.7	80	49.14	32.35	
SMS5-25R SMS5-25L	m5		25	R L	B3	28	100	125	130.86	100	60.59	40.43	
SMS6-25R SMS6-25L	m6		25	R L	B3	28	120	150	157.17	120	71.97	48.58	
SMS1-30R SMS1-30L	1		m1	30	R L	B3	8	24	30	31.26	28	17.61	13.63
SMS1.5-30R SMS1.5-30L			m1.5	30	R L	B3	10	36	45	46.84	43	28.11	21.42
SMS2-30R SMS2-30L			m2	30	R L	B3	12	45	60	62.42	50	29.27	21.21
SMS2.5-30R SMS2.5-30L		m2.5	30	R L	B3	16	60	75	78.04	62	36.08	26.02	
SMS3-30R SMS3-30L		m3	30	R L	B3	20	70	90	93.61	75	45.25	31.8	
SMS3.5-30R SMS3.5-30L		m3.5	30	R L	B3	25	90	105	109.21	85	49.4	34.6	
SMS4-30R SMS4-30L		m4	30	R L	B3	28	100	120	124.71	95	54.28	37.35	
SMS5-30R SMS5-30L		m5	30	R L	B3	28	130	150	155.90	120	68.2	47.95	

(产品特性注意事项) ①相同模数、相同齿数的右旋和左旋齿轮配对使用。  
 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 272 页。  
 ③表中记载的齿顶圆直径、全长及齿顶距离均为理论数值。为齿顶部施行了倒角加工,所以与实物有所不同。  
 ④发生轴向力(推力)。详细说明请参考第 274 页。  
 ⑤孔径受热处理的影响会产生变形。如需按规格表中的尺寸使用时,需要进行绞孔加工。

轮毂长	孔长	齿宽	支撑面直径	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			
8	12	5	9.86	1.07	0.65	0.11	0.067	0.03~0.13	0.019	SMS1-20R SMS1-20L
13	19	8	15.37	3.73	2.33	0.38	0.24	0.05~0.15	0.074	SMS1.5-20R SMS1.5-20L
14	22	10	21.72	8.54	5.40	0.87	0.55	0.06~0.16	0.15	SMS2-20R SMS2-20L
19	29	12	28.06	16.3	10.5	1.66	1.07	0.07~0.17	0.30	SMS2.5-20R SMS2.5-20L
23	35	15	31.57	28.8	18.7	2.94	1.91	0.08~0.18	0.52	SMS3-20R SMS3-20L
25	40	18	39.09	46.5	30.4	4.74	3.10	0.10~0.25	0.82	SMS3.5-20R SMS3.5-20L
27	45	20	43.43	68.3	45.0	6.97	4.59	0.12~0.27	1.15	SMS4-20R SMS4-20L
30	54	26	54.46	136	90.9	13.9	9.27	0.14~0.34	2.13	SMS5-20R SMS5-20L
34	60	30	67.15	226	155	23.0	15.8	0.16~0.36	3.65	SMS6-20R SMS6-20L
30	62	35	95	484	344	49.4	35.1	0.20~0.45	7.00	SMS8-20R SMS8-20L
8	14	6	15.03	1.71	1.28	0.17	0.13	0.03~0.13	0.035	SMS1-25R SMS1-25L
11.5	19	9	19.54	5.78	4.42	0.59	0.45	0.05~0.15	0.11	SMS1.5-25R SMS1.5-25L
10	20	12	26.06	13.7	10.7	1.40	1.09	0.06~0.16	0.21	SMS2-25R SMS2-25L
12.5	26	15	34.57	26.8	21.1	2.73	2.15	0.07~0.17	0.42	SMS2.5-25R SMS2.5-25L
15	32	20	37.43	49.1	39.1	5.00	3.98	0.08~0.18	0.74	SMS3-25R SMS3-25L
17.5	37	22	46.77	75.4	60.6	7.69	6.18	0.10~0.25	1.14	SMS3.5-25R SMS3.5-25L
20	43	25	55.29	112	90.7	11.5	9.25	0.12~0.27	1.71	SMS4-25R SMS4-25L
25	50	30	65.15	214	175	21.8	17.8	0.14~0.34	3.39	SMS5-25R SMS5-25L
30	61	35	83	357	300	36.4	30.6	0.16~0.36	5.99	SMS6-25R SMS6-25L
10	16	6	19.03	2.28	2.03	0.23	0.21	0.03~0.13	0.057	SMS1-30R SMS1-30L
16	25	10	25.72	8.22	7.48	0.84	0.76	0.05~0.15	0.21	SMS1.5-30R SMS1.5-30L
12.5	25	12	36.06	18.2	16.9	1.86	1.72	0.06~0.16	0.37	SMS2-30R SMS2-30L
17	32	15	47.57	35.6	33.4	3.63	3.40	0.07~0.17	0.76	SMS2.5-30R SMS2.5-30L
20	40	20	53.43	65.8	62.3	6.71	6.35	0.08~0.18	1.32	SMS3-30R SMS3-30L
25	45	22	67.77	101	96.0	10.3	9.79	0.10~0.25	2.19	SMS3.5-30R SMS3.5-30L
25	50	25	79.29	150	144	15.3	14.7	0.12~0.27	3.07	SMS4-30R SMS4-30L
35	62	30	99.15	284	276	29.0	28.1	0.14~0.34	6.44	SMS5-30R SMS5-30L

(追加工注意事项) ①对产品做追加工前,请首先阅读第 274 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因为齿面经高频淬火处理,轮齿及齿根附近(2~3mm左右)不能进行追加工。