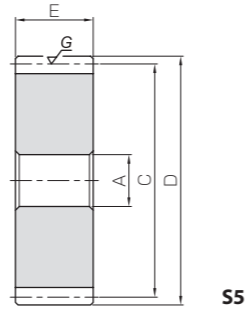




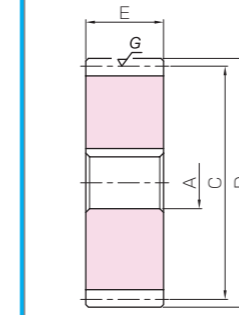


共通规格	
精度等级	JIS N7 级 (JIS B 1702-1:1998) *
齿形	全齿高齿
压力角	20°
材料	S45C
热处理	齿面高频淬火
齿面硬度	50 ~ 60HRC
表面处理	齿面以外表面氧化

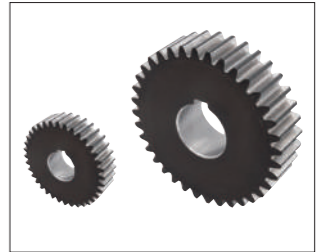
\* J系列产品的精度相当于表记精度。



S5



S5K



J系列产品型号为标准品型号 + J + 孔径

孔径 H7	*表中颜色与形状图的截面颜色相对应。															
	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	32	35	40	45	50	
键槽 Js9	5 × 2.3		6 × 2.8				8 × 3.3				10 × 3.3		12 × 3.3		14 × 3.8	
螺孔尺寸	5 × 2.3		6 × 2.8				8 × 3.3				10 × 3.3		12 × 3.3		14 × 3.8	
产品型号	—															
SSAG3-15J 孔径	S5K	S5K	S5K	S5K												
SSAG3-16J 孔径	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K										
SSAG3-18J 孔径	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K									
SSAG3-20J 孔径	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K								
SSAG3-25J 孔径						S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K					
SSAG3-30J 孔径						S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K				
SSAG3-32J 孔径								S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K			
SSAG3-36J 孔径									S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	
SSAG3-40J 孔径										S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	
SSAG3-50J 孔径											S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	

J系列产品型号为标准品型号 + J + 孔径

孔径 H7	*表中颜色与形状图的截面颜色相对应。																					
	20	22	25	28	30	32	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80						
键槽 Js9	6 × 2.8		8 × 3.3				10 × 3.3				12 × 3.3		14 × 3.8		16 × 4.3		18 × 4.4		20 × 4.9		22 × 5.4	
螺孔尺寸	6 × 2.8		8 × 3.3				10 × 3.3				12 × 3.3		14 × 3.8		16 × 4.3		18 × 4.4		20 × 4.9		22 × 5.4	
产品型号	—																					
SSAG4-15J 孔径	S5K	S5K	S5K																			
SSAG4-16J 孔径	S5K	S5K	S5K																			
SSAG4-18J 孔径	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K																	
SSAG4-20J 孔径	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K															
SSAG4-25J 孔径	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K													
SSAG4-30J 孔径	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K											
SSAG4-32J 孔径			S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K											
SSAG4-36J 孔径			S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K									
SSAG4-40J 孔径			S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K							
SSAG4-50J 孔径			S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K						
SSAG5-20J 孔径			S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K												
SSAG5-25J 孔径			S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K											
SSAG5-30J 孔径			S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K										
SSAG6-20J 孔径			S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K												
SSAG6-25J 孔径			S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K										
SSAG6-30J 孔径			S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K	S5K						

- (J系列注意事项) ①制作天数为模数 3 以下的产品需要实际工作日 2 天 (订货日除外) 完成制作, 模数 4 以上的产品需要 7 天完成制作, 但由于是立即开始加工, 因此不可取消。  
 ②对应数量: 模数 3 以下的产品为 1 ~ 20 个、模数 4 以上的产品为 5 个。  
 ③键槽的尺寸是根据日本 JIS B 1301 标准的普通形 (Js9) 加工。  
 ④内孔、键槽加工后不再进行表面氧化处理。

产品型号	模数	齿数	形状	孔径 AH7	分度圆直径 C	齿顶圆直径 D	齿宽 E	容许转矩 (N · m)		容许转矩 (kgf · m)		侧隙 (mm)	质量 (kg)
								弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度		
SSAG3-15	m3	15	S5	15	45	51	30	83.1	30.5	8.48	3.11	0.10~0.20	0.33
SSAG3-16		16			48	54		92.1	35.2	9.39	3.59		
SSAG3-18		18			54	60		110	45.8	11.3	4.67		
SSAG3-20		20			60	66		129	57.8	13.2	5.90		
SSAG3-25		25			75	81		178	94.5	18.1	9.64		
SSAG3-30		30		90	96	228		138	23.3	14.1			
SSAG3-32		32		96	102	229		146	23.4	14.9			
SSAG3-36		36		108	114	268		188	27.3	19.1			
SSAG3-40		40		120	126	306		234	31.2	23.9			
SSAG3-50		50		150	156	404		374	41.2	38.1			

产品型号	模数	齿数	形状	孔径 AH7	分度圆直径 C	齿顶圆直径 D	齿宽 E	容许转矩 (N · m)		容许转矩 (kgf · m)		侧隙 (mm)	质量 (kg)
								弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度		
SSAG4-15	m4	15	S5	20	60	68	40	197	74.1	20.1	7.55	0.10~0.20	0.79
SSAG4-16		16			64	72		218	85.6	22.3	8.73		
SSAG4-18		18			72	80		262	111	26.7	11.4		
SSAG4-20		20			80	88		307	141	31.3	14.3		
SSAG4-25		25			100	108		389	213	39.7	21.7		
SSAG4-30		30		120	128	499		313	50.9	31.9			
SSAG4-32		32		128	136	544		358	55.5	36.5			
SSAG4-36		36		144	152	634		458	64.7	46.7			
SSAG4-40		40		160	168	674		529	68.7	54.0			
SSAG4-50		50		200	208	889		842	90.7	85.9			
SSAG5-20	m5	20	S5	25	100	110	50	553	259	56.4	26.5	0.10~0.22	2.89
SSAG5-25		25			125	135		760	426	77.5	43.4		
SSAG5-30		30			150	160		975	623	99.4	63.5		
SSAG6-20	m6	20	S5	25	120	132	60	955	457	97.4	46.6	0.10~0.22	5.10
SSAG6-25		25			150	162		1310	747	134	76.2		
SSAG6-30		30			180	192		1560	1020	160	104		

- (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 24 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。

- (追加工注意事项) ①对产品做追加工前, 请首先阅读第 26 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因为齿面经过高频淬火处理, 轮齿及齿根附近 (2 ~ 3mm 左右) 不能进行追加工。  
 ③磨削齿轮时设定有基准面。追加工时请将与刻印相反的面作为基准面。