

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	齿部、追加工部以外表面氧化

\* F系列产品的精度相当于表记精度。

正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C P 小齿轮

等径锥齿轮

锥齿轮

交错斜齿轮

蜗杆蜗轮

齿轮箱

其他产品

产品型号	齿数	齿顶圆直径				齿宽	齿顶圆直径	齿宽	齿顶圆直径
		B	C	D	E				
SSG2-25	25	40	50	54	20	16			
SSG2-26	26	42	52	56					
SSG2-27	27	44	54	58					
SSG2-28	28	45	56	60					
SSG2-29	29	48	58	62					
SSG2-30	30	50	60	64					
SSG2-32	32	50	64	68					
SSG2-34	34	50	68	72					
SSG2-35	35	50	70	74					
SSG2-36	36	50	72	76					
SSG2-38	38	50	76	80					
SSG2-40	40	60	80	84					
SSG2-42	42	60	84	88					
SSG2-44	44	60	88	92					
SSG2-45	45	60	90	94					
SSG2-48	48	60	96	100					
SSG2-50	50	60	100	104					
SSG2-55	55	60	110	114					
SSG2-56	56	60	112	116					
SSG2-60	60	65	120	124					
SSG2-64	64	65	128	132					
SSG2-70	70	70	140	144					
SSG2-75	75	70	150	154					
SSG2-80	80	80	160	164					
SSG2-90	90	80	180	184					
SSG2-100	100	80	200	204					

轴孔径 A	衬套		全长	内六角螺栓		参考推力载荷 kN	参考滑动转矩 N·m	螺栓紧固转矩 N·m	衬套质量 (g)
	L	K		根数	尺寸				
15 16 17 18 19	6.5	31.5	42.5	6	M4×15	9.46	70	3.9	66
		33							
		33.5							
		34.5							
		35.5							
20 22 25 28 30	8	42	44	8	M5×18	21.6	220	8.8	144
		44							
		47							
		50							
		52							
32 35 40 45 50	10	54	46	10	M6×20	27	440	8.8	219
		62							
		67							
		72							
		77							

※ 各产品的容许转矩和侧隙请参考原产品的尺寸表。

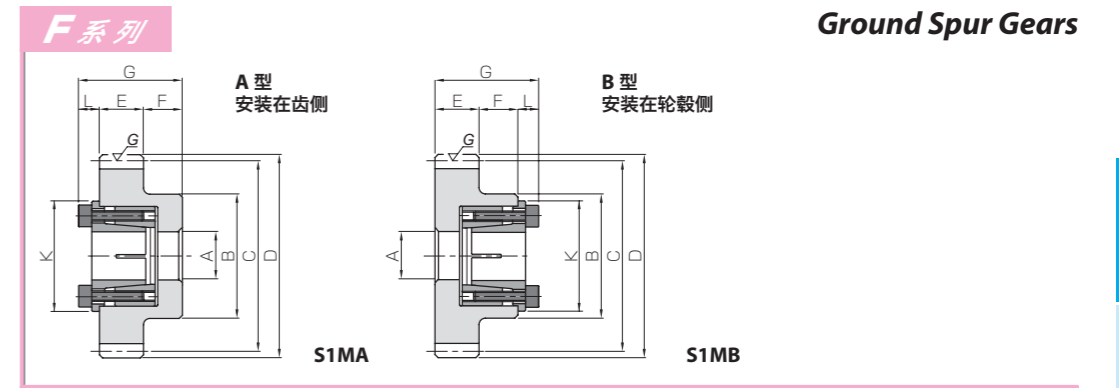
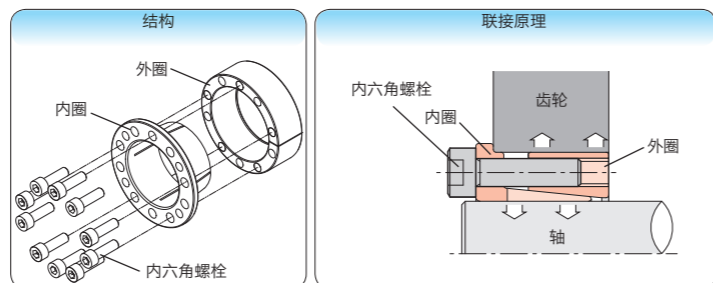
### F系列的特点

- 联接时轴与齿轮没有晃动
- 可以在任意方向下进行安装，而且啮合也很简单
- 安装、拆卸简单，可反复使用
- 过载时衬套会打滑，可减轻对齿轮的损伤



### 结构和联接原理

由锥部开槽的外圈和内圈、将紧固力转换为联接力的内六角螺栓构成。联接原理为：内六角螺栓的紧固力通过锥部咬合使外圈和内圈扩张，利用面压力将齿轮与轴联接。



F系列产品型号为**标准品型号 + F + 孔径 + 类型**

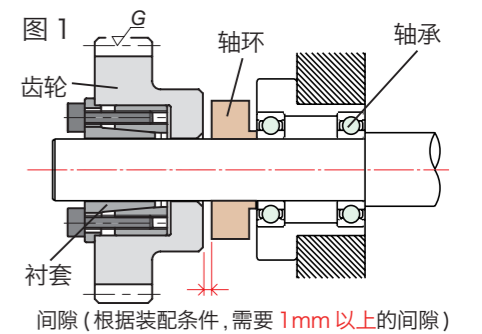
只有 A 型  
A、B 型都有

轴孔径 A	产品型号															
	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	32	35	40	45	50	
SSG2-25 F 孔径类型	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA													
SSG2-26 F 孔径类型	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA											
SSG2-27 F 孔径类型	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA											
SSG2-28 F 孔径类型	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA											
SSG2-29 F 孔径类型	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB											
SSG2-30 F 孔径类型				S1MA/S1MB	S1MA/S1MB											
SSG2-32 F 孔径类型				S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA										
SSG2-34 F 孔径类型				S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA										
SSG2-35 F 孔径类型				S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA										
SSG2-36 F 孔径类型				S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA								
SSG2-38 F 孔径类型				S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA								
SSG2-40 F 孔径类型						S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA					
SSG2-42 F 孔径类型						S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA					
SSG2-44 F 孔径类型						S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA					
SSG2-45 F 孔径类型						S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA					
SSG2-48 F 孔径类型						S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA					
SSG2-50 F 孔径类型							S1MA	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA					
SSG2-55 F 孔径类型							S1MA	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA					
SSG2-56 F 孔径类型							S1MA	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA					
SSG2-60 F 孔径类型							S1MA	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA				
SSG2-64 F 孔径类型							S1MA	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA				
SSG2-70 F 孔径类型							S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA				
SSG2-75 F 孔径类型							S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA				
SSG2-80 F 孔径类型							S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA		
SSG2-90 F 孔径类型							S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA		
SSG2-100 F 孔径类型							S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA		

- (F系列注意事项) ①因为是接单生产产品，所以发货日期在接单后**实际工作日 2 天以内 (订货日除外)**，但由于是立即开始加工，因此**不可取消**。  
②**对应数量为 1 ~ 20 个为止**。数量超过 20 个时，作为订做产品承接。  
③联接零件和齿轮追加工部不做表面氧化处理。

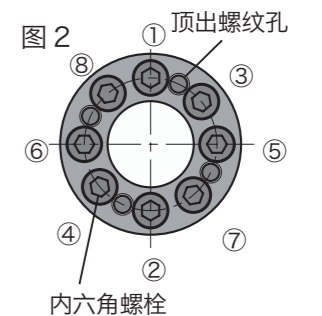
### 安装方法和注意事项

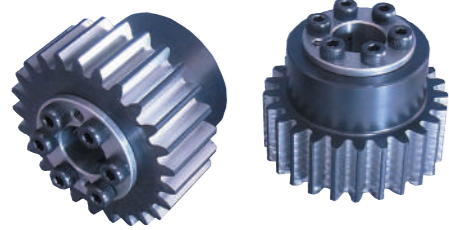
- ①轴径的推荐公差为 h7。限度为 h8，要减少跳动时推荐采用 h6。此外，轴径的表面粗糙度以 1.6a 为基准。
- ②请将联接部的孔和轴表面的垃圾、污渍、油污用稀释剂等擦拭干净，然后轻轻涂抹一层液压油 #68。涂抹钼类油或含添加剂的油会导致紧固转矩降低及打滑，请避免使用。
- ③使衬套的肩部与齿轮紧贴的同时完全插入轴中进行联接。此外，齿轮的背面侧需要保留 1mm 以上的间隙，否则将无法拆卸。(图 1)
- ④螺栓的紧固方法为使用转矩扳手沿对角线进行紧固。首先以规定转矩的 1/4 拧紧，接着以规定转矩的 1/2 拧紧，最后以规定转矩进行紧固。请勿在未装入轴中的状态下紧固，或将螺栓从顶出螺纹孔侧装入并紧固。(图 2)
- ⑤轴上有键槽时，由于联接部的接触面积减少，传动力将下降 15 ~ 20%。



### 拆卸方法和注意事项

- ①请切断动力源 (电源)，确认齿轮不承受载荷且没有掉落等危险。
- ②将拆下的螺栓全部插入顶出螺纹孔中，按对角线顺序以均等的力逐渐拧紧后拆卸。
- ③重复利用联接螺栓时，由于座面及螺纹面变粗糙而导致联接力下降，因此建议使用相同尺寸的新螺栓。





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	齿部、追加工部以外表面氧化

\* F系列产品的精度相当于表记精度。

产品型号	齿数	轮径				齿宽	轮齿长
		B	C	D	E		
SSG2.5-30	30	65	75	80	25	18	
SSG2.5-32	32	70	80	85			
SSG2.5-34	34	70	85	90			
SSG2.5-35	35	70	87.5	92.5			
SSG2.5-36	36	70	90	95			
SSG2.5-38	38	70	95	100			
SSG2.5-40	40	70	100	105			
SSG2.5-42	42	75	105	110			
SSG2.5-44	44	75	110	115			
SSG2.5-45	45	75	112.5	117.5			
SSG2.5-48	48	75	120	125	25	18	
SSG2.5-50	50	80	125	130			
SSG2.5-55	55	80	137.5	142.5			
SSG2.5-56	56	80	140	145			
SSG2.5-60	60	80	150	155			
SSG2.5-70	70	80	175	180			
SSG2.5-75	75	90	187.5	192.5			
SSG2.5-80	80	90	200	205			

轴孔径 A	衬套		全长	内六角螺栓		参考 推力载荷 kN	参考 滑动转矩 N·m	螺栓 紧固转矩 N·m	衬套 质量 (g)				
	L	K		根数	尺寸								
20	8	42	51	8	M5×18	21.6	220	8.8	144				
										26	290	8.8	165
										27.2	350	8.8	188
										27	380	8.8	195
25	8.5	52	51.5	10	M5×18	27	410	8.8	208				
										27	440	8.8	219
32	10	62	53	8	M6×20	41.1	720	15.7	325				
										40.2	810	15.7	380
35	10	72	53	10	M6×20	52.9	1200	15.7	435				
										56.3	1500	15.7	485

※ 各产品的容许转矩和侧隙请参考原产品的尺寸表。

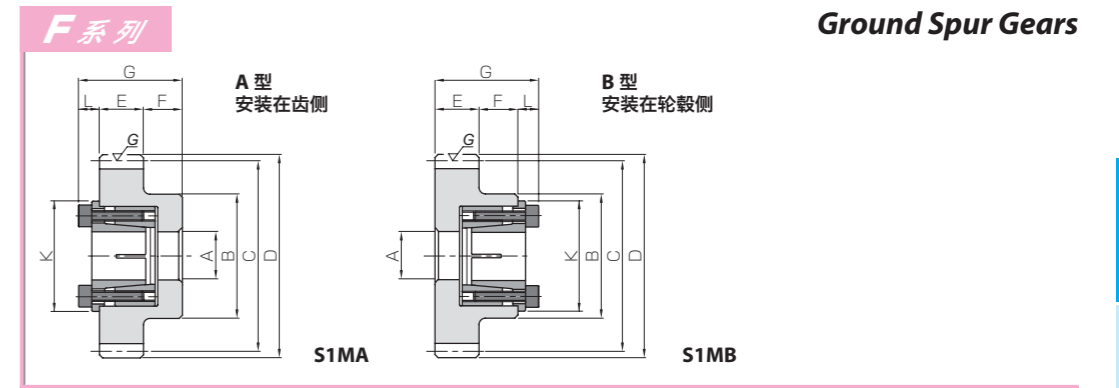
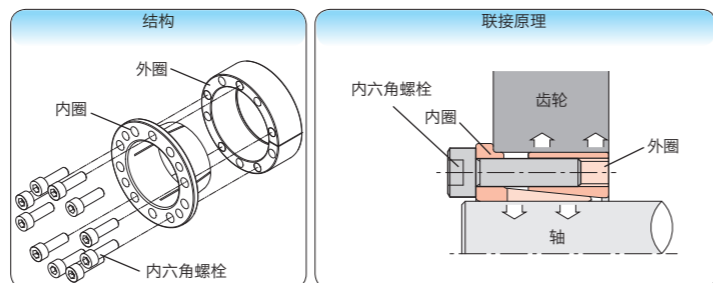
### F系列的特点

- 联接时轴与齿轮没有晃动
- 可以在任意方向下进行安装，而且啮合也很简单
- 安装、拆卸简单，可反复使用
- 过载时衬套会打滑，可减轻对齿轮的损伤



### 结构和联接原理

由锥部开槽的外圈和内圈、将紧固力转换为联接力的内六角螺栓构成。  
联接原理为：内六角螺栓的紧固力通过锥部咬合使外圈和内圈扩张，利用面压力将齿轮与轴联接。



F系列产品型号为**标准品型号 + F + 孔径 + 类型**

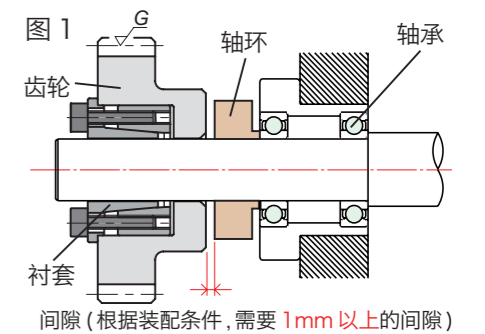
只有 A 型  
A、B 型都有

轴孔径 A 产品型号	轴孔径 A									
	20	22	25	28	30	32	35	40	45	50
SSG2.5-30 F 孔径类型	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA						
SSG2.5-32 F 孔径类型	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB				
SSG2.5-34 F 孔径类型	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB				
SSG2.5-35 F 孔径类型	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB				
SSG2.5-36 F 孔径类型	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB				
SSG2.5-38 F 孔径类型	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA			
SSG2.5-40 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA		
SSG2.5-42 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA		
SSG2.5-44 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA		
SSG2.5-45 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	
SSG2.5-48 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	
SSG2.5-50 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA
SSG2.5-55 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA
SSG2.5-56 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA
SSG2.5-60 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA
SSG2.5-70 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA
SSG2.5-75 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA
SSG2.5-80 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA

- (F系列注意事项)
- ① 因为是接单生产产品，所以发货日期在接单后**实际工作日 2 天以内 (订货日除外)**，但由于是立即开始加工，因此**不可取消**。
  - ② 对应数量为 1 ~ 20 个为止。数量超过 20 个时，作为订做产品承接。
  - ③ 联接零件和齿轮追加工部不做表面氧化处理。

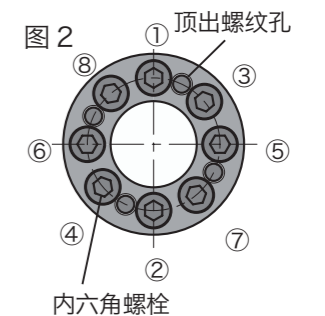
### 安装方法和注意事项

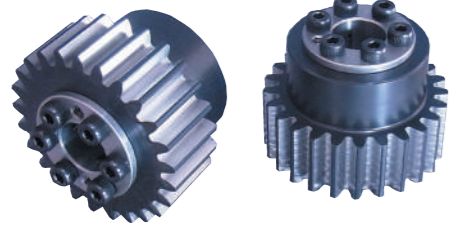
- ① 轴径的推荐公差为 h7。限度为 h8，要减少跳动时推荐采用 h6。此外，轴径的表面粗糙度以 1.6a 为基准。
- ② 请将联接部的孔和轴表面的垃圾、污渍、油污用稀释剂等擦拭干净，然后轻轻涂抹一层液压油 #68。涂抹钼类油或含添加剂的油会导致紧固转矩降低及打滑，请避免使用。
- ③ 使衬套的肩部与齿轮紧贴的同时完全插入轴中进行联接。此外，齿轮的背面侧需要保留 1mm 以上的间隙，否则将无法拆卸。(图 1)
- ④ 螺栓的紧固方法为使用转矩扳手沿对角线进行紧固。首先以规定转矩的 1/4 拧紧，接着以规定转矩的 1/2 拧紧，最后以规定转矩进行紧固。请勿在未装入轴中的状态下紧固，或将螺栓从顶出螺纹孔侧装入并紧固。(图 2)
- ⑤ 轴上有键槽时，由于联接部的接触面积减少，传动力将下降 15 ~ 20%。



### 拆卸方法和注意事项

- ① 请切断动力源 (电源)，确认齿轮不承受载荷且没有掉落等危险。
- ② 将拆下的螺栓全部插入顶出螺纹孔中，按对角线顺序以均等的力逐渐拧紧后拆卸。
- ③ 重复利用联接螺栓时，由于座面及螺纹面变粗糙而导致联接力下降，因此建议使用相同尺寸的新螺栓。





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	齿部、追加加工部以外表面氧化

\* F系列产品的精度相当于表记精度。

产品型号	齿数	轮齿径			齿宽	轮齿长
		B	C	D		
SSG3-25	25	60	75	81	30	20
SSG3-26	26	62	78	84		
SSG3-27	27	65	81	87		
SSG3-28	28	70	84	90		
SSG3-29	29	70	87	93		
SSG3-30	30	75	90	96		
SSG3-32	32	75	96	102		
SSG3-34	34	75	102	108		
SSG3-35	35	80	105	111		
SSG3-36	36	80	108	114		
SSG3-38	38	80	114	120		
SSG3-40	40	80	120	126		
SSG3-42	42	80	126	132		
SSG3-44	44	80	132	138		
SSG3-45	45	80	135	141		
SSG3-48	48	85	144	150		
SSG3-50	50	85	150	156		
SSG3-55	55	90	165	171		
SSG3-56	56	90	168	174		
SSG3-60	60	100	180	186		
SSG3-70	70	100	210	216		
SSG3-75	75	100	225	231		
SSG3-80	80	100	240	246		

轴孔径	衬套		全长	内六角螺栓		参考 推力载荷 kN	参考 滑动转矩 N·m	螺栓 紧固转矩 N·m	衬套 质量 (g)				
	L	K		根数	尺寸								
20	8	42	58	8	M5×18	21.6	220	8.8	144				
										26	290	8.8	165
										27.2	350	8.8	188
										27	380	8.8	195
25	8.5	52	58.5	10	M6×20	27	410	8.8	208				
										27	440	8.8	219
32	10	62	60	8	M6×20	41.1	720	15.7	325				
										40.2	810	15.7	380
45	10.5	72	60.5	10	M6×20	52.9	1200	15.7	435				
										56.3	1500	15.7	485

※ 各产品的容许转矩和侧隙请参考原产品的尺寸表。

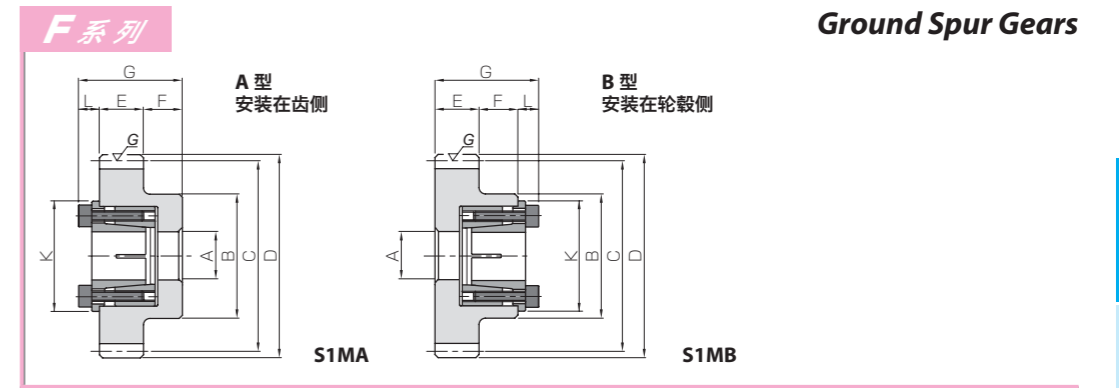
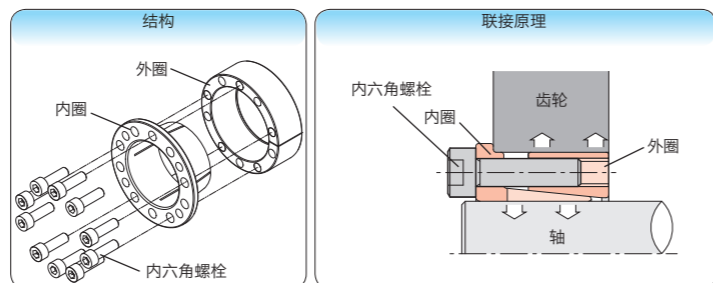
### F系列的特点

- 联接时轴与齿轮没有晃动
- 可以在任意方向下进行安装，而且啮合也很简单
- 安装、拆卸简单，可反复使用
- 过载时衬套会打滑，可减轻对齿轮的损伤



### 结构和联接原理

由锥部开槽的外圈和内圈、将紧固力转换为联接力的内六角螺栓构成。  
联接原理为：内六角螺栓的紧固力通过锥部咬合使外圈和内圈扩张，利用面压力将齿轮与轴联接。



F系列产品型号为**标准品型号 + F + 孔径 + 类型**

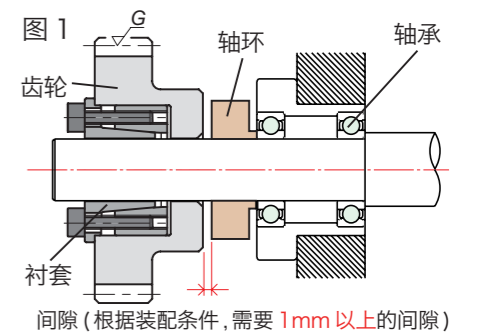
只有A型  
A、B型都有

轴孔径 A 产品型号	轴孔径									
	20	22	25	28	30	32	35	40	45	50
SSG3-25 F 孔径类型	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA							
SSG3-26 F 孔径类型	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA				
SSG3-27 F 孔径类型	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA				
SSG3-28 F 孔径类型	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB				
SSG3-29 F 孔径类型	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB				
SSG3-30 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB				
SSG3-32 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA			
SSG3-34 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA		
SSG3-35 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA		
SSG3-36 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA		
SSG3-38 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	
SSG3-40 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA
SSG3-42 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA
SSG3-44 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA
SSG3-45 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA
SSG3-48 F 孔径类型			S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA
SSG3-50 F 孔径类型					S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA	S1MA	S1MA
SSG3-55 F 孔径类型					S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA
SSG3-56 F 孔径类型					S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA
SSG3-60 F 孔径类型					S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA
SSG3-70 F 孔径类型					S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA
SSG3-75 F 孔径类型					S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA
SSG3-80 F 孔径类型					S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA/S1MB	S1MA	S1MA

- (F系列注意事项) ①因为是接单生产产品，所以发货日期在接单后**实际工作日 2天以内 (订货日除外)**，但因为是立即开始加工，因此**不可取消**。  
②**对应数量为 1 ~ 20 个为止**。数量超过 20 个时，作为订做产品承接。  
③联接零件和齿轮追加加工部位不做表面氧化处理。

### 安装方法和注意事项

- ①轴径的推荐公差为 h7。限度为 h8，要减少跳动时推荐采用 h6。此外，轴径的表面粗糙度以 1.6a 为基准。
- ②请将联接部的孔和轴表面的垃圾、污渍、油污用稀释剂等擦拭干净，然后轻轻涂抹一层液压油 #68。涂抹钼类油或含添加剂的油会导致紧固转矩降低及打滑，请避免使用。
- ③使衬套的肩部与齿轮紧贴的同时完全插入轴中进行联接。此外，齿轮的背面侧需要保留 1mm 以上的间隙，否则将无法拆卸。(图 1)
- ④螺栓的紧固方法为使用转矩扳手沿对角线进行紧固。首先以规定转矩的 1/4 拧紧，接着以规定转矩的 1/2 拧紧，最后以规定转矩进行紧固。请勿在未装入轴中的状态下紧固，或将螺栓从顶出螺纹孔侧装入并紧固。(图 2)
- ⑤轴上有键槽时，由于联接部的接触面积减少，传动力将下降 15 ~ 20%。



### 拆卸方法和注意事项

- ①请切断动力源 (电源)，确认齿轮不承受载荷且没有掉落等危险。
- ②将拆下的螺栓全部插入顶出螺纹孔中，按对角线顺序以均等的力逐渐拧紧后拆卸。
- ③重复利用联接螺栓时，由于座面及螺纹面变粗糙而导致联接力下降，因此建议使用相同尺寸的新螺栓。

