

T8

■材料：SUS303

产品型号 <small>产品型号为蓝字的是新产品</small>	配装齿轮型号	形状	孔径	轮毂径	螺孔			法兰外径	法兰厚度	轮毂长度	全长
			AH7	B	数目	尺寸	C	D	E	F	G
SUKB20030 SUKB20046 SUKB20066	PSA2-32 以上 PSA2-40 以上 PSA2-50 以上	T8	10	30 46 66	6	M5	42 58 78	51 67 87	10	20	30
SUKB25038 SUKB25058 SUKB25083	PSA2.5-32 以上 PSA2.5-40 以上 PSA2.5-50 以上	T8	12	38 58 83	6	M6	53 73 98	63 83 108	12.5	24.5	37
SUKB30046 SUKB30070 SUKB30100	PSA3-32 以上 PSA3-40 以上 PSA3-50 以上	T8	15	46 70 100	6	M8	64 88 118	76 100 130	15	30	45

- (产品特性注意事项)
- ①配装 PSA 正塑料齿轮部分的轮毂径公差为 h7。
 - ②表中紧固摩擦转矩是根据预设的摩擦系数及紧固转矩计算的参考值。
 - ③请阅览装配例后，使用附属的平垫圈、弹簧垫圈及内六角螺栓将齿轮和轮毂进行组装。
 - ④装配轮毂用的内六角螺栓需要按尺寸表中记载的螺栓紧固转矩值使用转矩扳手确实可靠地拧紧。
 - ⑤装配轮毂使用的内六角螺栓如果松动将不能维持表中所记载的紧固摩擦转矩。我们推荐对此做定期检查并进行追加紧固。
 - ⑥需要正确定位的场合，我们推荐同时使用定位销。

■法兰轮毂的特长

- 材料采用了防锈性能优异的不锈钢、装配式的法兰轮毂。
- 与 PSA 塑料正齿轮是最佳组合。最适合实用在食品加工等机械上。
- 有效使用高价位材料、注重经济性能的优异产品。

■不锈钢法兰轮毂的紧固摩擦转矩

不锈钢轮毂的紧固摩擦转矩是根据拧紧螺栓时的紧固力在齿轮和不锈钢轮毂的接触面上发生的摩擦力进行计算。

螺栓紧固力 F (N) 根据下面的公式进行计算。

$$F = \frac{n \cdot 1000 \cdot T}{K \cdot d}$$

- n : 螺栓个数 → 尺寸表中的螺孔数
 T : 螺栓紧固转矩 (N·m) → 尺寸表中的螺栓紧固转矩
 K : 转矩系数 → 设定为 0.164
 d : 螺栓公称直径 (mm) → 尺寸表中的螺孔尺寸 C (M5 为 5mm)

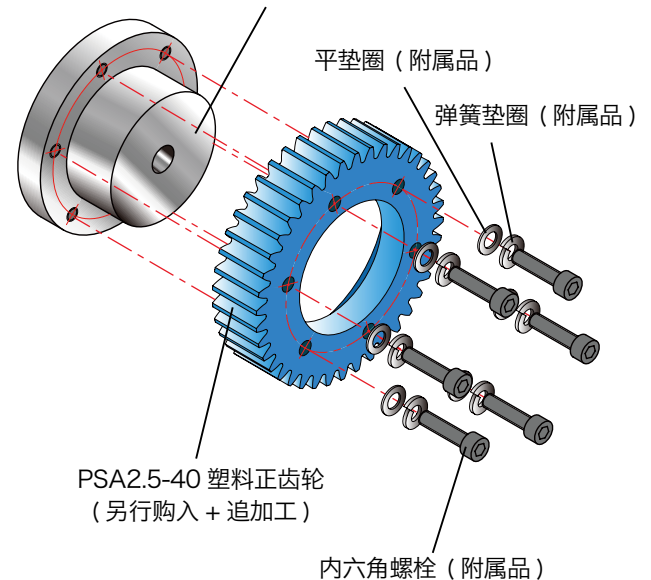
此外，摩擦紧固转矩 Tf (N·m) 的值根据下式进行计算。

$$T_f = \frac{F \cdot \mu \cdot d_w}{2000}$$

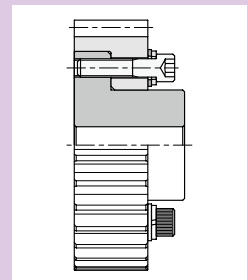
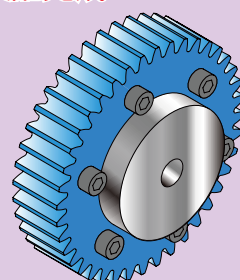
- F : 螺栓紧固力 (N) → 上面的计算结果
 μ : 齿轮与不锈钢轮毂接触面的摩擦系数 → 设定为 0.18
 d_w : 螺栓孔的中径 (mm) → 尺寸表的螺孔尺寸 C

■法兰轮毂的装配例

SUKB25058 不锈钢轮毂 (本产品)



装配完成 !!



正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

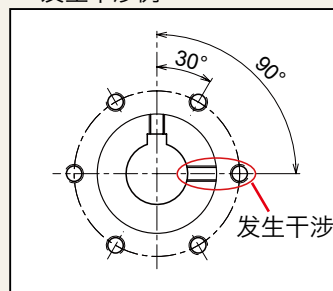
& C
P
小
齿
条等
径
锥
齿
轮锥
齿
轮交
错
斜
齿
轮蜗
杆
蜗
轮齿
轮
箱其
他
产
品

螺栓锁紧转矩		紧固摩擦转矩		质量 (kg)	产品型号 产品型号为蓝字的是新产品
(N·m)	(kgf·m)	(N·m)	(kgf·m)		
0.9	0.092	24.9	2.54	0.24	SUKB20030
		34.4	3.51	0.51	SUKB20046
		46.2	4.71	0.97	SUKB20066
1.5	0.15	43.6	4.45	0.47	SUKB25038
		60.1	6.13	0.98	SUKB25058
		80.7	8.23	1.88	SUKB25083
3.7	0.38	97.5	9.94	0.82	SUKB30046
		134	13.7	1.72	SUKB30070
		180	18.3	3.29	SUKB30100

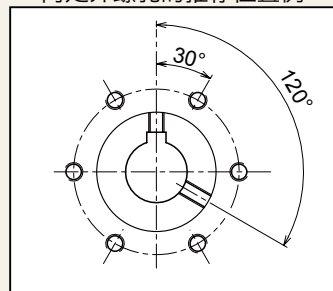
- (追加工注意事项)**
- ①对正齿轮做追加工前,请首先阅读「追加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加工业务。
 - ②法兰轮毂的加工基准面为装配 PSA 塑料齿轮的轮毂外周和凸缘侧面。
 - ③在轮毂外周上加工螺孔时,应注意避开装配用螺孔(与内六角螺栓不产生干涉的位置)。

■法兰轮毂外周的螺孔位置

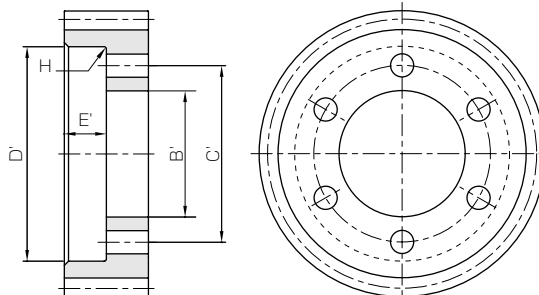
●发生干涉例



●两处开螺孔的推荐位置例



■不锈钢法兰轮毂的装配产品和加工尺寸



不锈钢轮毂 产品型号 产品型号为蓝字的是新产品	装配产品 产品型号	通孔						
		孔径 B'H8	数目	尺寸	C'	孔径 2 D' ^{+0.1} / ₀	孔长 E'±0.1	隅部 R H
SUKB20030 SUKB20046 SUKB20066	PSA2-32 以上 PSA2-40 以上 PSA2-50 以上	30 46 66	6	φ 5.5	42 58 78	51 67 87	10	R0.5 以下
SUKB25038 SUKB25058 SUKB25083	PSA2.5-32 以上 PSA2.5-40 以上 PSA2.5-50 以上	38 58 83	6	φ 6.6	53 73 98	63 83 108	12.5	R0.5 以下
SUKB30046 SUKB30070 SUKB30100	PSA3-32 以上 PSA3-40 以上 PSA3-50 以上	46 70 100	6	φ 9	64 88 118	76 100 130	15	R0.5 以下

KHK
齒車工房

信頼の追加工

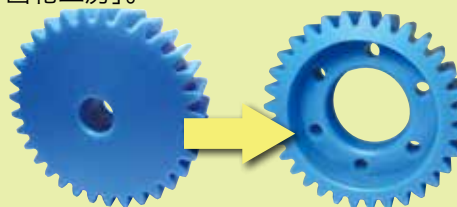
有关齿轮工房的详情请参考第 6 页的说明。

孔径、键槽、装配孔的加工工期仅需要 **3 天!**

追加工请交给「齿轮工房」。



对 SUKB 做追加工 (加工费另行计算)



对 PSA 做追加工 (另行购入费+加工费)