



# SSR 圆环外齿轮

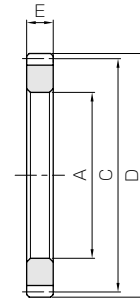


模数 2、2.5、3

Steel Ring Gears (Spur Gears)



共通规格	
精度等级	JIS N9 级 (JIS B 1702-1: 1998) 旧 JIS 5 级 (JIS B 1702: 1976)
齿形	全齿高齿
压力角	20°
材料	S45C
热处理	—
齿面硬度	194HB 以下



S5

产品型号	模数	齿数	形状	孔径	分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	容许转矩 (N·m)		容许转矩 (kgf·m)	
				A <sub>H8</sub>	C	D	E	弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度
<b>SSR2-120</b> <b>SSR2-200</b>	<b>m2</b>	120	S5	194	240	244	20	366	44.0	37.4	4.49
		200	S5	354	400	404	20	630	84.2	64.3	8.59
<b>SSR2.5-120</b> <b>SSR2.5-200</b>	<b>m2.5</b>	120	S5	245	300	305	25	715	88.5	72.9	9.02
		200	S5	445	500	505	25	1230	169	126	17.2
<b>SSR3-120</b> <b>SSR3-160</b>	<b>m3</b>	120	S5	296	360	366	30	1240	157	126	16.0
		160	S5	416	480	486	30	1680	226	171	23.0

侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
0.17~0.37	2.46	<b>SSR2-120</b>
0.20~0.41	4.28	<b>SSR2-200</b>
0.19~0.41	4.62	<b>SSR2.5-120</b>
0.22~0.46	8.01	<b>SSR2.5-200</b>
0.22~0.45	7.77	<b>SSR3-120</b>
0.22~0.45	10.6	<b>SSR3-160</b>

- (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 31 页。  
 ②侧隙是模数相同、齿数 30 的 SS 正齿轮在理论值下组装配套时的法线方向侧隙。  
 ③孔径的加工公差为 H8，但由于圆环非常容易变形，所以可能会有误差。

- (追加工注意事项) ①对产品做追加工前，请首先阅读第 32 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。

※ 标准齿轮系列中没有的齿轮规格可以通过“一个起步”的订做方式承接。  
 详细内容请查看第 8 页的说明。

正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C  
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