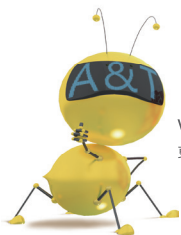


齿轮

23



www.ant-fa.com
更多产品规格请与爱安特联络咨询

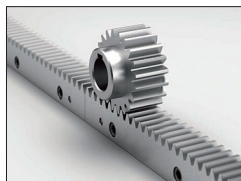
产品优势

- 瞬时传动比恒定不变传动平稳、并且传动比大、传递扭矩大，能保持高精度，传动效率高，工作可靠，寿命长，使用的功率、速度和尺寸范围大；
- 耐化学和腐蚀性强，受温度、湿度、油性环境影响小，可以在恶劣的环境下适用；
- 多种追加加工形式，可以满足用户不同的需求；
- 结构紧凑，适用的圆周速度和功率范围广，多种模数适用不同速度要求的场合；
- 传动过程无延迟，可根据要求改变方向，速度可根据要求增减；

传递方向



平行传动



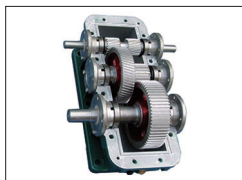
直线传动

齿轮类别

模数	类别		材质
0.5-3			模数为整数的材质 45#/304，其余模数材质为 45#，表面无处理 / 发黑，精度为国标 8 级
型号	标准型	凸缘型	
特点	标准直齿轮，对应模数范围广	齿宽，轮尺寸可以自由指定的直齿轮	

应用场合

工业设备



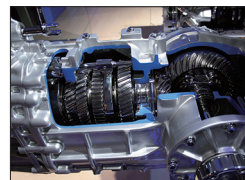
减速器



搬运设备



升降设备



输送设备



行星齿轮



机床设备

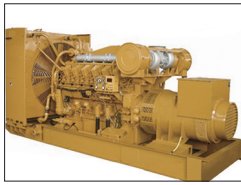


炼钢设备

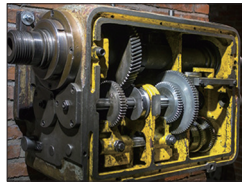


除尘设备

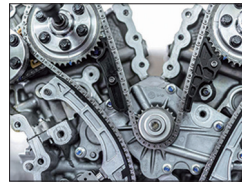
其他设备



发电设备



民用设备



汽车传动



机械表

广泛用于一些机械设备, 绣花机, 园林机械, 齿轮箱, 变速箱等其他机械设备。

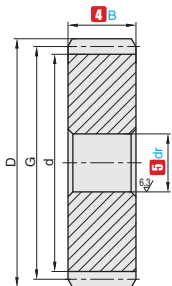
追加加工

追加加工类型	追加紧定螺丝孔	变更紧定螺丝孔	追加台阶孔	追加两端台阶孔										
追加加工代码	AC90 · AC120	TDC	SHL · SHR	SHD										
示例图														
详细说明	AC90: 90° 位置追加一处紧定螺丝孔。 AC120: 120° 位置追加一处紧定螺丝孔。 ▲ 圆孔不适用。 ▲ 标准型不适用。	<table border="1"> <tr> <th>变更前</th> <th>TDC(变更后)</th> </tr> <tr> <td>M3</td> <td>M4</td> </tr> <tr> <td>M4</td> <td>M3 · M5</td> </tr> <tr> <td>M5</td> <td>M4 · M6</td> </tr> <tr> <td>M6</td> <td>M5 · M8</td> </tr> </table> ▲ 圆孔不适用。 ▲ 标准型不适用。	变更前	TDC(变更后)	M3	M4	M4	M3 · M5	M5	M4 · M6	M6	M5 · M8	内孔位置追加台阶孔。 Z= 指定单位 1mm J= 指定单位 0.1mm ▲ 仅圆孔适用。 ▲ 模数 0.5 不适用。 SHL 标准型: $dr+2 \leq Z \leq d-4, 2 \leq J \leq B-3$ 凸缘型: $dr+2 \leq Z \leq d-4, 2 \leq J \leq B-3$ SHR 凸缘型: $dr+2 \leq Z \leq H-4, 2 \leq J \leq L_1$	内孔位置追加两端台阶孔。 Q · R · S · T= 指定单位 1mm ▲ 仅圆孔适用。 ▲ 模数 0.5 不适用。 ▲ S · T ≥ 3。 ▲ 轴孔直径 dr 为普通公差。 标准型 $dr+2 \leq Q, R \leq d-4$ $S+T \leq B-3$ 凸缘型 $dr+2 \leq Q, R \leq H-4$ $S+T \leq L-3$
变更前	TDC(变更后)													
M3	M4													
M4	M3 · M5													
M5	M4 · M6													
M6	M5 · M8													
指定方法	指定方法 AC90	指定方法 TDC-M5	指定方法 SHL-Z20-J4.0	指定方法 SHD-Q10-R10-S5-T5										

追加加工类型	端面追加腰型孔	端面追加通孔	端面追加螺纹孔	端面追加沉孔	凸缘切削加工																														
追加加工代码	WH4 · WH3	SH4 · SH3	TH4 · TH3	CH4 · CH3	FC																														
示例图																																			
详细说明	端面追加腰型孔 (30°) ▲ 模数 0.5 不适用。 ▲ 模数 0.8 时, M5 · M6 不适用。 WH4 · WH3= 指定单位 1mm $dr+C+4 \leq WH4 (WH3) \leq d-C-4$ ▲ 仅标准型可用。 <table border="1"> <tr> <th>M</th> <th>C</th> </tr> <tr> <td>M3</td> <td>3.5</td> </tr> <tr> <td>M4</td> <td>4.5</td> </tr> <tr> <td>M5</td> <td>5.5</td> </tr> <tr> <td>M6</td> <td>6.5</td> </tr> </table>	M	C	M3	3.5	M4	4.5	M5	5.5	M6	6.5	端面追加通孔。 SH4 · SH3= 指定单位 1mm $dr+K+4 \leq SH4 (SH3) \leq d-K-4$ K=3.0-6.0 ▲ 仅标准型可用。	端面追加螺纹孔。 TH4 · TH3= 指定单位 1mm $dr+M+4 \leq TH4 (TH3) \leq d-M-4$ M=M3 · M4 螺纹孔深度为 $M \times 1.5 (B < M \times 1.5)$ 时为通孔) ▲ 仅标准型可用。	CH4 · CH3= 指定单位 1mm $U=3 \cdot 4 \cdot 5 \cdot 6$ $dr+U_1+3 \leq CH4 \cdot CH3 \leq d-U_1-4$ ▲ 仅标准型可用。 ▲ 仅适用模数 1.0 · 1.5 · 2.0。 <table border="1"> <tr> <th>U 选择</th> <th>U₁</th> <th>U₂</th> <th>F</th> </tr> <tr> <td>3</td> <td>6.5</td> <td>3.5</td> <td>3.5</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>8</td> <td>4.5</td> <td>4.5</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>9.5</td> <td>5.5</td> <td>5.5</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>11</td> <td>6.5</td> <td>6.5</td> </tr> </table>	U 选择	U ₁	U ₂	F	3	6.5	3.5	3.5	4	8	4.5	4.5	5	9.5	5.5	5.5	6	11	6.5	6.5	FC= 指定单位 0.5mm 圆孔: $0 \leq FC \leq L_1$ 带顶丝圆孔: $M+3 \leq FC \leq L_1$ 键槽孔: $M+3 \leq FC \leq L_1$ ▲ FC=0 时, 无螺纹孔。
M	C																																		
M3	3.5																																		
M4	4.5																																		
M5	5.5																																		
M6	6.5																																		
U 选择	U ₁	U ₂	F																																
3	6.5	3.5	3.5																																
4	8	4.5	4.5																																
5	9.5	5.5	5.5																																
6	11	6.5	6.5																																
指定方法	指定方法 WH4-20-M3	指定方法 SH4-20-K3	指定方法 TH4-20-M3	指定方法 CH4-20-U3	指定方法 FC-6.5																														

直齿轮 · 压力角 20°

模数 0.5 · 标准型



GSAHC
圆孔

▲精度 GB8 级。

订购编号示例

1 代号 - 2 模数 - 3 齿数 - 4 B - 5 内孔规格 dr - 6 材料代码 - 7 追加工代码
 GSAHC - 0.5 - 80 - 2 - dc5 - A
 GSAHC - 0.5 - 80 - 2 - dc5 - A - SH3-20-K3

1 代号	2 模数	3 齿数	4 B	5 内孔规格 drH7 指定单位 1mm	G 分度圆直径	D 齿顶圆直径	d 齿根圆直径	许用扭矩 (N·m) 弯曲强度
				dc				
GSAHC	0.5	20	3	3 ~ 5	10	11	8.75	0.42
		24			12	13	10.75	0.54
		26			13	14	11.75	0.61
		28			14	15	12.75	0.68
		30			15	16	13.75	0.74
		32			16	17	14.75	0.8
		36	18	19	16.75	0.94		
		40	20	21	18.75	0.72		
		45	22.5	23.5	21.25	0.83		
		48	24	25	22.75	0.9		
		50	25	26	23.75	0.95		
		60	30	31	28.75	1.18		
		70	35	36	33.75	1.42		
		80	40	41	38.75	1.65		
		100	50	51	48.75	2.13		
		120	60	61	58.75	2.59		

▲ 可选择轴孔直径 6.35。

▲ 表中的许用扭矩是在普通条件下计算出的参考值。

材料说明

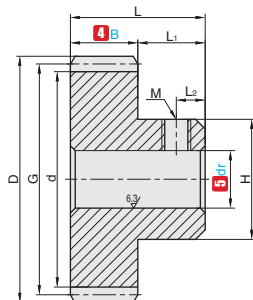
代号	类型	6 材料代码	材质	表面处理
GSAHC	标准型	A	45#	-
		B	45#	发黑

追加工

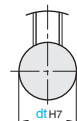
7 追加工类型	端面追加通孔	端面追加螺纹孔
追加工代码	SH4 · SH3	TH4 · TH3

直齿轮 · 压力角 20°

模数 0.5 · 凸缘型



GSADC
圆孔



GSADT
带顶丝圆孔

▲精度 GB8 级。

订购编号示例

1 代号 - 2 模数 - 3 齿数 - 4 B - 5 内孔规格 dr - 6 材料代码 - 7 追加工代码
 GSADC - 0.5 - 50 - 2 - dc5 - A
 GSADT - 0.5 - 50 - 2 - dt5 - A - AC120

1 代号	2 模数	3 齿数	4 B	5 内孔规格 drH7 指定单位 1mm dc · dt	G 分度圆直径	D 齿顶圆直径	d 齿根圆直径	H	L	L ₁	L ₂	M (粗牙螺纹)	许用扭矩 (N · m) 弯曲强度
GSADC GSADT	0.5	20	3	3 ~ 5	10	11	8.75	8.5	8				0.42
					12	13	10.75						0.54
					12.5	13.5	11.25						0.58
					14	15	12.75						0.68
					15	16	13.75						0.74
					16	17	14.75						0.8
		3 ~ 6 · 6.35	18	19	16.75	10	5	2.5	M3	0.94			
			20	21	18.75					0.72			
			22.5	23.5	21.25					0.83			
			24	25	22.75					0.9			
			25	26	23.75					0.95			
			30	31	28.75					7			1.18
	5 ~ 16 · 6.35	35	36	33.75	1.42								
		40	41	38.75	1.65								
		50	51	48.75	2.13								
		60	61	58.75	2.59								

▲ 可选择轴孔直径 6.35。

▲ 表中的许用扭矩是在普通条件下计算出的参考值。

材料说明

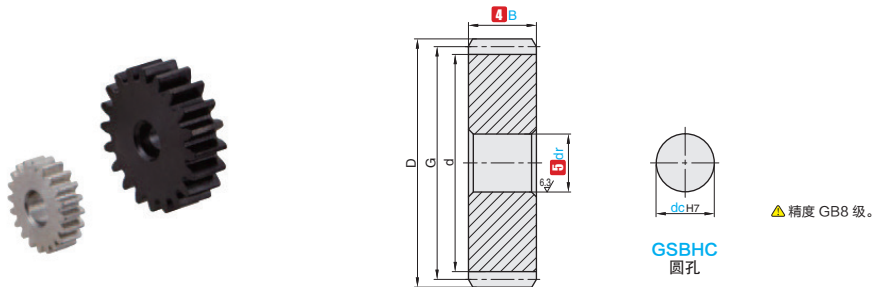
代号	类型	6 材料代码	材质	表面处理
GSADC	凸缘型	A	45#	-
GSADT		B	45#	发黑

追加工

7 追加工类型	追加紧定螺丝孔	变更紧定螺丝孔	凸缘切割加工
追加工代码	AC90 · AC120	TDC	FC

直齿轮 · 压力角 20°

模数 0.8 · 标准型



订购编号示例

1 代号 - **2** 模数 - **3** 齿数 - **4** B - **5** 内孔规格 dr - **6** 材料代码 - **7** 追加工代码
 GSBHC - 0.8 - 40 - 5 - dc6 - A
 GSBHC - 0.8 - 40 - 5 - dc6 - A - SH3-20-K3

1 代号	2 模数	3 齿数	4 B	5 内孔规格 drH7 指定单位 1mm	G 分度圆直径	D 齿顶圆直径	d 齿根圆直径	许用扭矩 (N·m) 弯曲强度	
				dc					
GSBHC	0.8	16	5	4 ~ 6 · 6.35	12.8	14.4	10.8	1.27	
			7					1.78	
			5					1.52	
		18	7		2.13				
			5		1.78				
		20	7		2.5				
			5	2.32					
		22	7	3.25					
			5	2.46					
		24	7	3.44					
			5	3.16					
		25	7	4.42					
			5	3.42					
		30	5	6 ~ 9 · 6.35	5	25.6	27.2	23.6	3.42
						28.8	30.4	26.8	4.01
32	33.6					30	4.58		
36	37.6					34	5.33		
40	41.6					38	6.07		

⚠ 可选择轴孔直径 6.35。

⚠ 表中的许用扭矩是在普通条件下计算出的参考值。

材料说明

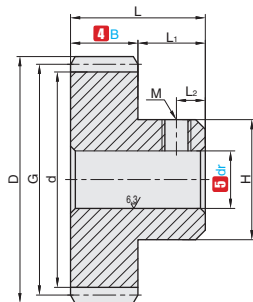
代号	类型	6 材料代码	材质	表面处理
GSBHC	标准型	A	45#	-
		B	45#	发黑

追加工

7 追加工类型	追加台阶孔	追加两端台阶孔	端面追加腰型孔	端面追加通孔	端面追加螺纹孔	端面追加沉孔
追加工代码	SHL	SHD	WH4 · WH3	SH4 · SH3	TH4 · TH3	CH4 · CH3

直齿轮 · 压力角 20°

模数 0.8 · 凸缘型



精度 GB8 级。

订购编号示例

1 代号 - 2 模数 - 3 齿数 - 4 B - 5 内孔规格 dr - 6 材料代码 - 7 追加工代码
 GSBDC - 0.8 - 40 - 5 - dc6 - A
 GSBDT - 0.8 - 40 - 5 - dt6 - A - AC120

1 代号	2 模数	3 齿数	4 B	5 内孔规格 drH7 指定单位 1mm dc · dt	G 分度圆直径	D 齿顶圆直径	d 齿根圆直径	H	L	L ₁	L ₂	M (粗牙螺纹)	许用扭矩 (N · m) 弯曲强度																		
GSBDC GSBDT	0.8	16	5	4 ~ 6 · 6.35	12.8	14.4	10.8	10	14	9	3	M3	1.27																		
			7										1.78																		
		18	5										5 ~ 8	14.4	16	12.4	12.5	14	9	3	M3	1.52									
			7																			2.13									
		20	5																			6 ~ 9 · 6.35	16	17.6	14	14	14	9	4	M4	1.78
			7																												2.5
		22	5	20	19.2	20.8	17.2	12.5	14	9	3	M3																			2.32
			7																												2.5
		24	5										24	25.6	27.2	23.6	14	14	9	3	M3										3.25
			7																												2.46
		25	5																			25.6	27.2	30.4	26.8	14	14	9	4	M4	3.44
			7																												3.16
		30	5	28.8	30.4	33.6	30	14	14	9	4	M4																			4.42
			7																												3.42
		32	5										32	33.6	37.6	34	14	14	9	4	M4										4.01
			7																												4.58
36	5	36	37.6																			41.6	38	14	14	9	4	M4	5.33		
	7																												6.07		
40	5			40	41.6	45.6	40	14	14	9	4	M4																	5.33		
	7																												6.07		
45	5												45	45.6	50.6	45	14	14	9	4	M4								5.33		
	7																												6.07		
50	5	50	50.6																			55.6	50	14	14	9	4	M4	5.33		
	7																												6.07		

- ▲ 可选择轴孔直径 6.35。
- ▲ 键槽与齿的关系并非固定。
- ▲ 表中的许用扭矩是在普通条件下计算出的参考值。

材料说明

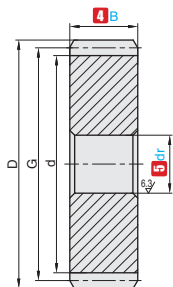
代号	类型	6 材料代码	材质	表面处理
GSBDC	凸缘型	A	45#	-
GSBDT		B	45#	发黑

追加工

7 追加工类型	追加紧定螺丝孔	追加台阶孔	追加两端台阶孔	凸缘切割加工
追加工代码	AC90 · AC120	SHL · SHR	SHD	FC

直齿轮 · 压力角 20°

模数 1 · 标准型



GSCHC
圆孔



GSCHK
键槽孔

▲精度 GB8 级。

订购编号示例

1 代号	-	2 模数	-	3 齿数	-	4 B	-	5 内孔规格 dr	-	6 材料代码	-	7 追加工代码
GSCHC	-	1	-	40	-	10	-	dc10	-	A	-	
GSCHC	-	1	-	40	-	10	-	dc10	-	A	-	SH3-25-K4

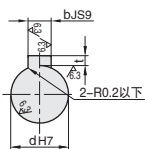
1 代号	2 模数	3 齿数	4 B	5 轴孔直径 dr 指定单位 1mm		G 分度圆直径	D 齿顶圆直径	d 齿根圆直径	许用扭矩 (N·m) 弯曲强度			
				dc	dk				45#	304		
GSCHC GSCHK	1	14	10	6 ~ 10 · 6.35	-	14	16	11.5	3.2	1.83		
		15				15	17	12.5	3.58	2.04		
		▲16				8 ~ 10	8	16	18	13.5	3.97	-
		▲18						18	20	15.5	4.76	
		▲19						19	21	16.5	5.16	
		20	6 ~ 10 · 6.35	8 · 10 · K10	20	22	17.5	5.57	3.18			
		▲22	22		24	19.5	6.41	-				
		24	6 ~ 12 · 6.35	8 · 10 · K10	24	26	21.5	7.24	4.13			
		▲25			25	27	22.5	7.68	-			
		26	6 ~ 15 · 6.35	8 · K10 · 10 ~ 12	26	28	23.5	8.12	4.64			
		28			8 ~ 17	K10 · 10 ~ 12	28	30	25.5	9.02	5.14	
		30	8 ~ 18	K10 · 10 ~ 15	30	32	27.5	9.87	5.63			
		32			32	34	29.5	10.7	6.11			
		▲34	10	8 ~ 22	K10 · 10 ~ 17	34	36	31.5	11.69	-		
		35				35	37	32.5	12.13	6.92		
		36				36	38	33.5	12.52	7.14		
		40				40	42	37.5	14.31	8.17		
		42				42	44	39.5	15.24	8.7		
		45				45	47	42.5	16.66	9.51		
		48				48	50	45.5	18.04	10.3		
		50	10 ~ 38	K10 · 12 ~ 36	50	52	47.5	18.95	10.82			
		52			52	54	49.5	19.87	11.34			
		60			60	62	57.5	23.64	13.49			
		70			70	72	67.5	28.31	16.16			
		72	10 ~ 44	K10 · 12 ~ 42	72	74	69.5	29.19	16.66			
		80			10 ~ 48	K10 · 12 ~ 46	80	82	77.5	32.98	18.82	

- ▲带▲的规格不可选择 C 材质。
- ▲键槽与齿的关系并非固定。
- ▲表中的许用扭矩是在普通条件下计算出的参考值。
- ▲选择键槽孔 10，键槽宽 4 规格时，dk 尺寸要指定为 K10。

材料说明

代号	类型	6 材料代码	材质	表面处理
GSCHC GSCHK	标准型	A	45#	-
		B	45#	发黑
		C	304	-

dk		b		t	
基准尺寸	公差	基准尺寸	公差	基准尺寸	公差
8 · 10	+0.015	3	±0.0125	1.4	+0.1 0
K10	0	4	±0.0150	1.8	
11 · 12	+0.018			5	
13~17		0		6	
18	+0.021	6	2.8		
19~22				0	

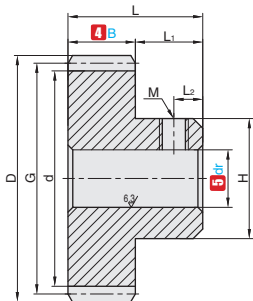


追加工

7 追加工类型	追加台阶孔	追加两端台阶孔	端面追加腰型孔	端面追加通孔	端面追加螺纹孔	端面追加沉孔
追加工代码	SHL	SHD	WH4 · WH3	SH4 · SH3	TH4 · TH3	CH4 · CH3

直齿轮 · 压力角 20°

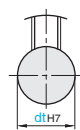
模数 1 · 凸缘型



△精度 GB8 级。



GSCDC
圆孔



GSCDT
带顶丝圆孔



GSCDK
带顶丝键槽孔

订购编号示例

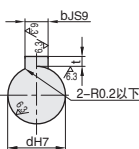
1 代号 - 2 模数 - 3 齿数 - 4 B - 5 轴孔规格 dr - 6 材料代码 - 7 追加工代码
 GSCDC - 1 - 40 - 10 - dc10 - A
 GSCDC - 1 - 40 - 10 - dc10 - A - SH3-25-K4

1 代号	2 模数	3 齿数	4 B	5 轴孔直径 dr 指定单位 1mm		G 分度圆 直径	D 齿顶圆 直径	d 齿根圆 直径	H	L	L ₁	L ₂	M (粗牙螺纹)	许用扭矩 (N·m) 弯曲强度	
				dc · dt	dk									45#	304
GSCDC GSCDT GSCDK	1	▲ 19	10	6 ~ 10	8	19	21	16.5	16	20	10 (B = 10)	4	M4	5.16	-
		20				20	22	17.5						5.57	3.18
		▲ 22		6 ~ 12 · 6.35	8 · K10 · 10	22	24	19.5	18					6.41	-
		24				24	26	21.5	7.24					4.13	
		▲ 25		6 ~ 15 · 6.35	8 · K10 · 10 ~ 12	25	27	22.5	20					7.68	-
		26				26	28	23.5	8.12					4.64	
		28		8 ~ 17	K10 · 10 ~ 12	28	30	25.5	24					9.02	5.14
		30		8 ~ 18	K10 · 10 ~ 15	30	32	27.5	27					9.87	5.63
		32				32	34	29.5	10.7					6.11	
		▲ 34		8 ~ 22	K10 · 10 ~ 17	34	36	31.5	28					11.69	-
		35	35			37	32.5	12.13	6.92						
		36	10	8 ~ 32	K10 · 10 ~ 30	36	38	33.5	30	12.52	7.14				
		40				40	42	37.5	14.31	8.17					
		42				42	44	39.5	15.24	8.7					
		45				45	47	42.5	16.66	9.51					
		48				48	50	45.5	18.04	10.3					
		50				50	52	47.5	18.95	10.82					
		52				52	54	49.5	19.87	11.34					
		60				10 ~ 38	K10 · 12 ~ 36	60	62	57.5	50	23.64	13.49		
		70				10 ~ 44	K10 · 12 ~ 42	70	72	67.5	56	28.31	16.16		
72	10 ~ 48	K10 · 12 ~ 46				72	74	69.5	60	29.19	16.66				
80	80	82	77.5	60	32.98	18.82									

- ▲带▲的规格不可选择 C 材质。
- ▲键槽与齿的关系并非固定。
- ▲表中的许用扭矩是在普通条件下计算出的参考值。
- ▲选择键槽孔 10，键槽宽 4 规格时，dk 尺寸要指定为 K10。

材料说明

代号	类型	6 材料代码	材质	表面处理
GSCDC GSCDT GSCDK	凸缘型	A	45#	-
		B	45#	发黑
		C	304	-



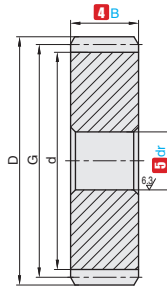
dk		b		t	
基准尺寸	公差	基准尺寸	公差	基准尺寸	公差
8 · 10	+0.015	3	±0.0125	1.4	+0.1 0
K10	0	4	±0.0150	1.8	
11 · 12	+0.018	5		2.3	
13~17		0	6	2.8	
18	+0.021	8	±0.0180	3.3	+0.2 0
19~22					
23~30	+0.025	10	±0.0215		
31~38		12			
39~44		14			
45~48	0			3.8	

追加工

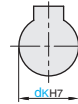
7 追加工类型	追加紧固螺丝孔	追加台阶孔	追加两端台阶孔	凸缘切削加工
追加工代码	AC90 · AC120	SHL · SHR	SHD	FC

直齿轮 · 压力角 20°

模数 1.5 · 标准型



GSDHC
圆孔



GSDHK
键槽孔

▲精度 GB8 级。

订购编号示例

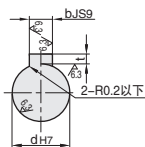
1 代号	-	2 模数	-	3 齿数	-	4 B	-	5 内孔规格 dr	-	6 材料代码	-	7 追加工代码
GSDHC	-	1.5	-	40	-	10	-	dc10	-	A	-	
GSDHC	-	1.5	-	40	-	10	-	dc10	-	A	-	SH3-25-K5

1 代号	2 模数	3 齿数	4 B	5 轴孔直径 dr 指定单位 1mm		G 分度圆直径	D 齿顶圆直径	d 齿根圆直径	许用扭矩 (N·m) 弯曲强度	
				dc	dk					
GSDHC GSDHK	1.5	12	15	6 ~ 12 · 6.35	8	18	21	14.25	8.33	
		14		6 ~ 8 · 6.35		21	24	17.25	10.79	
		15		6 ~ 12 · 6.35		22.5	25.5	18.75	12.09	
		16		8 · K10 · 10 ~ 12	24	27	20.25	13.39		
		18			6 ~ 13 · 6.35	27	30	23.25	16.06	
		19			6 ~ 15 · 6.35	28.5	31.5	24.75	17.41	
		20			6 ~ 16 · 6.35	30	33	26.25	18.81	
		22			6 ~ 17 · 6.35	33	36	29.25	21.63	
		24			6 ~ 20 · 6.35	36	39	32.25	24.45	
		25		8 · K10 · 10 ~ 15	26	37.5	40.5	33.75	25.92	
		28			6 ~ 22 · 6.35	39	42	35.25	27.42	
		30			6 ~ 23 · 6.35	42	45	38.25	30.43	
		32		8 · K10 · 10 ~ 19	30	45	48	41.25	33.3	
		34			6 ~ 24 · 6.35	48	51	44.25	36.11	
		35			8 · K10 · 10 ~ 24	36	51	54	47.25	39.45
		40				52.5	55.5	48.75	40.93	
		42		54		57	50.25	42.24		
		45		60		63	56.25	48.31		
		48		63		66	59.25	51.43		
		50		67.5		70.5	63.75	56.23		
		52		72		75	68.25	60.9		
		60		75		78	71.25	63.97		
		70		78		81	74.25	67.07		
		72		90		93	86.25	79.8		
		80		105	108	101.25	95.56			
				108	111	104.25	98.5			
				120	123	116.25	111.3			

- ▲ 键槽与齿的关系并非固定。
- ▲ 表中的许用扭矩是在普通条件下计算出的参考值。
- ▲ 选择键槽孔 10, 键槽宽 4 规格时, dk 尺寸要指定为 K10。

材料说明

代号	类型	6 材料代码	材质	表面处理
GSDHC GSDHK	标准型	A	45#	-
		B	45#	发黑



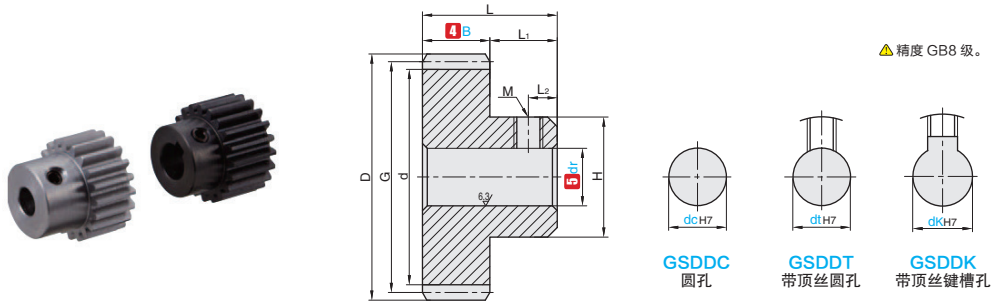
dk		b		t	
基准尺寸	公差	基准尺寸	公差	基准尺寸	公差
8 · 10	+0.015	3	±0.0125	1.4	+0.1 0
K10	0	4	±0.0150	1.8	
11 · 12	+0.018 0	5		2.3	
13~17		6	2.8	+0.2 0	
18	+0.021 0	8	3.3		
19~22		10			
23~30	+0.025 0				
31~37					

追加工

7 追加工类型	追加台阶孔	追加两端台阶孔	端面追加腰型孔	端面追加通孔	端面追加螺纹孔	端面追加沉孔
追加工代码	SHL	SHD	WH4 · WH3	SH4 · SH3	TH4 · TH3	CH4 · CH3

直齿轮 · 压力角 20°

模数 1.5 · 凸缘型



▲精度 GB8 级。

订购编号示例

1 代号 - 2 模数 - 3 齿数 - 4 B - 5 内孔规格 dr - 6 材料代码 - 7 追加工代码
 GSDDC - 1.5 - 40 - 15 - dc10 - A
 GSDDC - 1.5 - 40 - 15 - dc10 - A - AC120

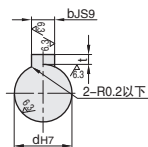
1 代号	2 模数	3 齿数	4 B	5 轴孔直径 dr 指定单位 1mm		G 分度圆 直径	D 齿顶圆 直径	d 齿根圆 直径	H	L	L ₁	L ₂	M (粗牙螺纹)	许用扭矩 (N·m) 弯曲强度 45#	
				dc · dt	dk										
GSDDC GSDDT GSDDK	1.5	14	15	6 ~ 8 · 6.35	8	21	24	17.25	16	24	9	4	M4	10.79	
		15		6 ~ 12 · 6.35	8 · K10 · 10 ~ 12	22.5	25.5	18.75	18					12.09	
		16		6 ~ 13 · 6.35		24	27	20.25	20					13.39	
		18		6 ~ 15 · 6.35		27	30	23.25	22					16.06	
		19		6 ~ 16 · 6.35		28.5	31.5	24.75	24					17.41	
		20		6 ~ 17 · 6.35		30	33	26.25	25					18.81	
		22		6 ~ 20 · 6.35		33	36	29.25	26					21.63	
		24		6 ~ 22 · 6.35		36	39	32.25	30					24.45	
		25		6 ~ 23 · 6.35		37.5	40.5	33.75						25.92	
		26		6 ~ 24 · 6.35		42	42	35.25	40					27.42	
		28		6 ~ 28 · 6.35		45	48	38.25						34	30.43
		30		8 ~ 33		48	51	41.25						35	33.3
		32		8 ~ 38		52.5	55.5	44.25					45	36.11	
		34		12 ~ 43	54	57	47.25	39.45							
		35		12 ~ 50	55.5	58.75	48.75	40.93							
		36		12 ~ 37	60	63	50.25	42.24							
		40		12 ~ 37	63	66	52.25	44.31							
		42		12 ~ 37	67.5	70.5	54.75	48.31							
		45		12 ~ 37	72	75	56.25	50					51.43		
		48		12 ~ 37	75	78	57.75						56.23		
		50		12 ~ 37	78	81	59.25						60.9		
		52		12 ~ 37	90	93	62.25		65				63.97		
		60		12 ~ 37	105	108	65.25						67.07		
		70		12 ~ 37	108	111	68.25						79.8		
72	12 ~ 37	110	114	71.25	95.56										
80	12 ~ 37	120	123	74.25	98.5										
														111.3	

- ▲ 键槽与齿的关系并非固定。
- ▲ 选择键槽孔 10，键槽宽 4 规格时，dk 尺寸要指定为 K10。

材料说明

代号	类型	6 材料代码	材质	表面处理
GSDDC GSDDT GSDDK	凸缘型	A	45#	-
		B	45#	发黑

基准尺寸	公差	dk		b		t		
		基准尺寸	公差	基准尺寸	公差	基准尺寸	公差	
8 · 10	+0.015	3	±0.0125	1.4	±0.0150	1.8	+0.1	
K10	0	4	±0.0150	2.3				
11 · 12	+0.018	5						2.8
13 · 12		6						
18	0	8	±0.0180	3.3	+0.2			
19~22	+0.021	10						
23~30	0							
31~37	+0.025							

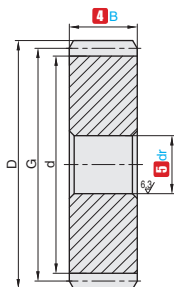


追加工

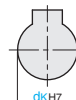
7 追加工类型	追加紧固螺丝孔	追加台阶孔	追加两端台阶孔	凸缘切角加工
追加工代码	AC90 · AC120	SHL · SHR	SHD	FC

直齿轮 · 压力角 20°

模数 2 · 标准型



GSEHC
圆孔



GSEHK
键槽孔

▲精度 GB8 级。

订购编号示例

1 代号 - 2 模数 - 3 齿数 - 4 B - 5 内孔规格 dr - 6 材料代码 - 7 追加工代码
 GSEHC - 2 - 40 - 20 - dc10 - A
 GSEHC - 2 - 40 - 20 - dc10 - A - SH3-30-K5

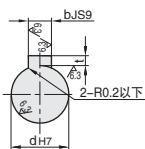
23 齿轮

1 代号	2 模数	3 齿数	4 B	5 轴孔直径 dr 指定单位 1mm		G 分度圆直径	D 齿顶圆直径	d 齿根圆直径	许用扭矩 (N·m) 弯曲强度	
				dc	dk				45#	304
GSEHC GSEHK	2	12	20	8	8	24	28	19	19.75	11.27
		14		8 ~ 11		28	32	23	25.58	14.6
		15		8 ~ 15	8 · K10 · 10 ~ 12	30	34	25	28.65	16.35
		16		8 ~ 16		32	36	27	31.73	18.11
		18		8 ~ 21	8 · K10 · 10 ~ 16	36	40	31	38.07	21.73
		19		8 ~ 21	8 · K10 · 10 ~ 17	38	42	33	41.27	23.55
		20		8 ~ 23	8 · K10 · 10 ~ 18	40	44	35	44.59	25.45
		22		8 ~ 25	8 · K10 · 10 ~ 21	44	48	39	51.27	29.26
		24		8 ~ 28	8 · K10 · 10 ~ 23	48	52	43	57.96	33.07
		25		8 ~ 28	8 · K10 · 10 ~ 23	50	54	45	61.43	35.05
		26		8 ~ 30	8 · K10 · 10 ~ 27	52	56	47	64.99	37.09
		28		8 ~ 33	8 · K10 · 10 ~ 30	56	60	51	72.12	41.16
		30		8 ~ 36	8 · K10 · 10 ~ 32	60	64	55	78.93	45.04
		32		8 ~ 38	8 · K10 · 10 ~ 33	64	68	59	85.59	48.84
		34		10 ~ 38	K10 · 10 ~ 33	68	72	63	93.52	53.37
		35		10 ~ 40	K10 · 10 ~ 35	70	74	65	97.01	55.36
		36		10 ~ 43	K10 · 10 ~ 37	72	76	67	100.13	57.14
		40		10 ~ 48	K10 · 10 ~ 40	80	84	75	114.52	65.35
		42				84	79	121.92	69.57	
		45				90	94	85	133.29	76.06
		48		10 ~ 50	K10 · 10 ~ 42	96	100	91	144.35	82.38
50	100	104	95			151.64	86.53			
52	12 ~ 52	12 ~ 44	104	108	99	158.99	90.73			
60			120	124	115	189.16	107.94			
70			140	144	135	226.51	129.26			
▲ 72	15 ~ 52	15 ~ 44	144	148	139	233.49	-			

- ▲带▲的规格不可选择 C 材质。
- ▲键槽与齿的关系并非固定。
- ▲表中的许用扭矩是在普通条件下计算出的参考值。
- ▲选择键槽孔 10，键槽宽 4 规格时，dk 尺寸要指定为 K10。

材料说明

代号	类型	6 材料代码	材质	表面处理
GSEHC GSEHK	标准型	A	45#	-
		B	45#	发黑
		C	304	-



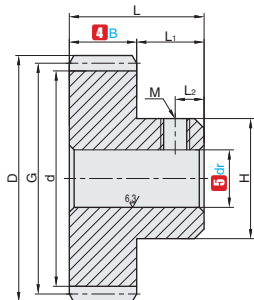
dk		b		t	
基准尺寸	公差	基准尺寸	公差	基准尺寸	公差
8 · 10	+0.015	3	±0.0125	1.4	+0.1 0
K10	0	4	±0.0150	1.8	
11 · 12	+0.018 0			2.3	
13~17		+0.021 0	6	±0.0180	2.8
18	8				
19~22	+0.025 0	10	±0.0215	3.3	+0.2 0
23~30		12			
31~38	0				
39~44	0				

追加工

7 追加工类型	追加台阶孔	追加两端台阶孔	端面追加腰型孔	端面追加通孔	端面追加螺纹孔	端面追加沉孔
追加工代码	SHL	SHD	WH4 · WH3	SH4 · SH3	TH4 · TH3	CH4 · CH3

直齿轮 · 压力角 20°

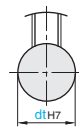
模数 2 · 凸缘型



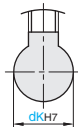
△精度 GB8 级。



GSEDC
圆孔



GSEDT
带顶丝圆孔



GSEDK
带顶丝键槽孔

订购编号示例

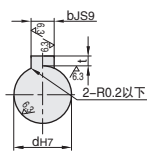
1 代号 - 2 模数 - 3 齿数 - 4 B - 5 内孔规格 dr - 6 材料代码 - 7 追加工代码
 GSEDC - 2 - 40 - 20 - dc10 - A
 GSEDC - 2 - 40 - 20 - dc10 - A - AC120

1 代号	2 模数	3 齿数	4 B	5 轴孔直径 dr 指定单位 1mm		G 分度圆 直径	D 齿顶圆 直径	d 齿根圆 直径	H	L	L ₁	L ₂	M (粗牙螺纹)	许用扭矩 (N·m) 弯曲强度	
				dc · dt	dk									45#	304
GSEDC GSEDT GSEDK	2	12	20	8	8	24	28	19	18	30	10	5	M5	19.75	11.27
		14		28		32	23	20	25.58					14.6	
		15		8 ~ 15	30	34	25	24	28.65					16.35	
		16		8 ~ 16	32	36	27	25	31.73					18.11	
		18		8 ~ 21	36	40	31	30	38.07					21.73	
		19		8 ~ 19	38	42	33	31	41.27					23.55	
		20		8 ~ 23	40	44	35	33	44.59					25.45	
		22		8 ~ 25	44	48	39	36	51.27					29.26	
		24		8 ~ 28	48	52	43	40	57.96					33.07	
		25		8 ~ 28	50	54	45		61.43					35.05	
		26		8 ~ 30	52	56	47	42	64.99					37.09	
		28		8 ~ 33	56	60	51	45	72.12					41.16	
		30		8 ~ 36	60	64	55	48	78.93					45.04	
		32		8 ~ 38	64	68	59	50	85.59					48.84	
		34		10 ~ 38	68	72	63		93.52				53.37		
		35		10 ~ 40	70	74	65	52	97.01				55.36		
		36		10 ~ 43	72	76	67	55	100.13				57.14		
		40		10 ~ 48	80	84	75	60	114.52				65.35		
		42			84	88	79		121.92				69.57		
		45			90	94	85		133.29				76.06		
		48			96	100	91		144.35				82.38		
		50		10 ~ 50	100	104	95	62	151.64				86.53		
		52		12 ~ 52	104	108	99	65	158.99				90.73		
		60			120	124	115		189.16				107.94		
		70			140	144	135		226.51				129.26		
		▲72		15 ~ 52	144	148	139		233.49				-		

- △带▲的规格不可选择 C 材质。
- △键槽与齿的关系并非固定。
- △表中的许用扭矩是在普通条件下计算出的参考值。
- △选择键槽孔 10, 键槽宽 4 规格时, dk 尺寸要指定为 K10。

材料说明

代号	类型	6 材料代码	材质	表面处理
GSEDC GSEDT GSEDK	凸缘型	A	45#	-
		B	45#	发黑
		C	304	-



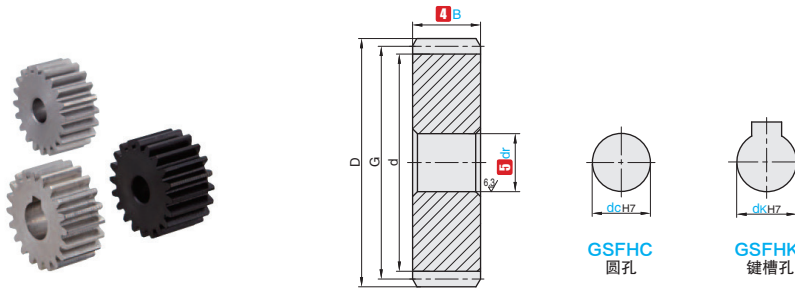
dk		b		t	
基准尺寸	公差	基准尺寸	公差	基准尺寸	公差
8 · 10	+0.015	3	±0.0125	1.4	+0.1 0
K10	0	4	±0.0150	1.8	
11 · 12	+0.018	5		2.3	
13~17		0		2.8	
18	+0.021	6	±0.0180	3.3	+0.2 0
19~22		0			
23~30	+0.025	8	±0.0215		
31~38		0			
39~44	0	12			

追加工

7 追加工类型	追加紧固螺丝孔	追加台阶孔	追加两端台阶孔	凸缘切割加工
追加工代码	AC90 · AC120	SHL · SHR	SHD	FC

直齿轮 · 压力角 20°

模数 2.5 · 标准型



订购编号示例

1 代号	-	2 模数	-	3 齿数	-	4 B	-	5 内孔规格 dr	-	6 材料代码	-	7 追加加工代码
GSFHC	-	2.5	-	40	-	25	-	dc10	-	A	-	
GSFHC	-	2.5	-	40	-	25	-	dc10	-	A	-	SH3-30-K5

23 齿轮

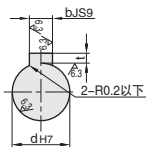
1 代号	2 模数	3 齿数	4 B	5 轴孔直径 dr 指定单位 1mm		G 分度圆直径	D 齿顶圆直径	d 齿根圆直径	许用扭矩 (N·m) 弯曲强度
				dc	dk				
GSFHC GSFHK	2.5	12	25	8 ~ 13	8	30	35	23.75	38.58
		14		8 ~ 15	8 · K10 · 10 ~ 12	35	40	28.75	49.96
		15		8 ~ 20	8 · K10 · 10 ~ 15	37.5	42.5	31.25	55.96
		16		8 ~ 22	8 · K10 · 10 ~ 17	40	45	33.75	61.98
		18		8 ~ 26	8 · K10 · 10 ~ 22	45	50	38.75	74.36
		19		8 ~ 27	8 · K10 · 10 ~ 22	47.5	52.5	41.25	80.6
		20		8 ~ 28	8 · K10 · 10 ~ 23	50	55	43.75	87.09
		22		8 ~ 32	8 · K10 · 10 ~ 29	55	60	48.75	100.13
		24		8 ~ 36	8 · K10 · 10 ~ 32	60	65	53.75	113.19
		25		8 ~ 38	8 · K10 · 10 ~ 33	62.5	67.5	56.25	119.98
		26		8 ~ 43	8 · K10 · 10 ~ 37	65	70	58.75	126.94
		28		8 ~ 48	8 · K10 · 10 ~ 40	70	75	63.75	140.86
		30		8 ~ 51	8 · K10 · 10 ~ 43	75	80	68.75	154.16
		32		8 ~ 55	8 · K10 · 10 ~ 47	80	85	73.75	167.17
		34		10 ~ 55	K10 · 10 ~ 47	85	90	78.75	182.65
		35		10 ~ 57	K10 · 10 ~ 49	87.5	92.5	81.25	189.48
		36		10 ~ 57	K10 · 10 ~ 49	90	95	83.75	195.56
		40		10 ~ 60	K10 · 10 ~ 50	100	105	93.75	223.66
		42		10 ~ 60	K10 · 10 ~ 50	105	110	98.75	238.12
		45		10 ~ 60	K10 · 10 ~ 50	112.5	117.5	106.25	260.32
		48		10 ~ 60	K10 · 10 ~ 50	120	125	113.75	281.94
		50		12 ~ 60	12 ~ 50	125	130	118.75	296.17
		52		15 ~ 60	15 ~ 50	130	135	123.75	310.53
		60		25 ~ 60	25 ~ 50	150	155	143.75	369.44

- ▲ 键槽与齿的关系并非固定。
- ▲ 表中的许用扭矩是在普通条件下计算出的参考值。
- ▲ 选择键槽孔 10, 键槽宽 4 规格时, dk 尺寸要指定为 K10。

材料说明

代号	类型	6 材料代码	材质	表面处理
GSFHC GSFHK	标准型	A	45#	-
		B	45#	发黑

dk		b		t	
基准尺寸	公差	基准尺寸	公差	基准尺寸	公差
8 · 10	+0.015 0	3	±0.0125	1.4	+0.1 0
K10		4	±0.0150	1.8	
11 · 12	+0.018 0	5		2.3	
13~17			6	2.8	
18	+0.021 0	8	±0.0180	3.3	+0.2 0
19~22					
23~30	+0.025 0	12	±0.0215	3.8	
31~38					
39~44					
45~50					

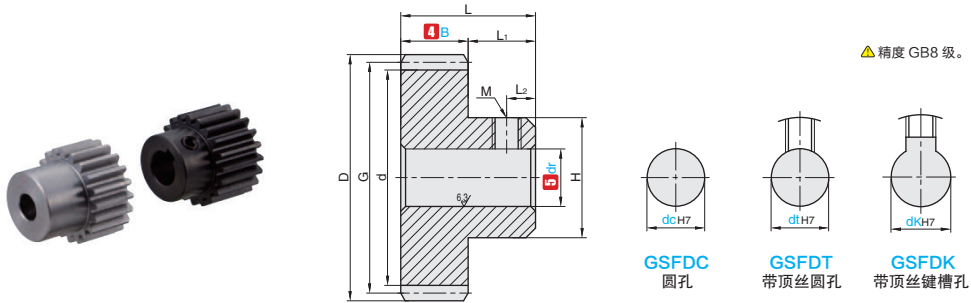


追加加工

7 追加加工类型	追加台阶孔	追加两端台阶孔	端面追加腰型孔	端面追加通孔	端面追加螺紋孔	端面追加沉孔
追加加工代码	SHL	SHD	WH4 · WH3	SH4 · SH3	TH4 · TH3	CH4 · CH3

直齿轮 · 压力角 20°

模数 2.5 · 凸缘型



△精度 GB8 级。

订购编号示例

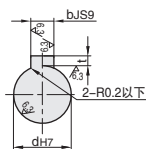
1 代号 - 2 模数 - 3 齿数 - 4 B - 5 内孔规格 dr - 6 材料代码 - 7 追加工代码
 GSFDC - 2.5 - 40 - 25 - dc10 - A
 GSFDC - 2.5 - 40 - 25 - dc10 - A - AC120

1 代号	2 模数	3 齿数	4 B	5 轴孔直径 dr 指定单位 1mm		G 分度圆 直径	D 齿顶圆 直径	d 齿根圆 直径	H	L	L ₁	L ₂	M (粗牙螺纹)	许用扭 (N·m) 弯曲强度
				dc · dt	dk									
GSFDC GSFDT GSFDK	2.5	12	25	8 ~ 13	8	30	35	23.75	23	37	12	6	M5	38.58
		14		8 ~ 15	8 · K10 · 10 ~ 12	35	40	28.75	25					49.96
		15		8 ~ 20	8 · K10 · 10 ~ 15	37.5	42.5	31.25	30					55.96
		16		8 ~ 22	8 · K10 · 10 ~ 17	40	45	33.75	32					61.98
		18		8 ~ 26	8 · K10 · 10 ~ 22	45	50	38.75	38					74.36
		19		8 ~ 27	8 · K10 · 10 ~ 22	47.5	52.5	41.25	39					80.6
		20		8 ~ 28	8 · K10 · 10 ~ 23	50	55	43.75	40					87.09
		22		8 ~ 32	8 · K10 · 10 ~ 29	55	60	48.75	44					100.13
		24		8 ~ 36	8 · K10 · 10 ~ 32	60	65	53.75	48					113.19
		25		8 ~ 38	8 · K10 · 10 ~ 33	62.5	67.5	56.25	50					119.98
		26		8 ~ 43	8 · K10 · 10 ~ 37	65	70	58.75	55					126.94
		28		8 ~ 48	8 · K10 · 10 ~ 40	70	75	63.75	60					140.86
		30		8 ~ 51	8 · K10 · 10 ~ 43	75	80	68.75	65				154.16	
		32		8 ~ 55	8 · K10 · 10 ~ 47	80	85	73.75	70				167.17	
		34		10 ~ 55	K10 · 10 ~ 47	85	90	78.75					182.65	
		35		10 ~ 60	K10 · 10 ~ 50	87.5	92.5	81.25	75				189.48	
		36				10 ~ 57	K10 · 10 ~ 49	90					95	83.75
		40		10 ~ 60	K10 · 10 ~ 50	100	105	93.75	80				223.66	
		42				105	110	98.75					238.12	
		45				112.5	117.5	106.25					260.32	
		48				120	125	113.75					281.94	
		50		12 ~ 60	12 ~ 50	125	130	118.75	85				296.17	
		52		15 ~ 60	15 ~ 50	130	135	123.75					310.53	
		60		25 ~ 60	25 ~ 50	150	155	143.75					369.44	

- △ 键槽与齿的关系并非固定。
- △ 表中的许用扭矩是在普通条件下计算出的参考值。
- △ 选择键槽孔 10, 键槽宽 4 规格时, dk 尺寸要指定为 K10。

材料说明

代号	类型	6 材料代码	材质	表面处理
GSFDC GSFDT GSFDK	凸缘型	A	45#	-
		B	45#	发黑



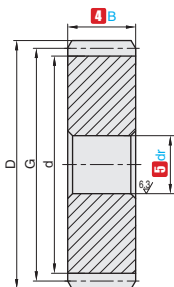
dk		b		t	
基准尺寸	公差	基准尺寸	公差	基准尺寸	公差
8 · 10	+0.015	3	±0.0125	1.4	+0.1 0
K10	0	4	±0.0150	1.8	
11 · 12	+0.018 0	5		2.3	
13-17		6		2.8	
18	+0.021 0	8	±0.0180	3.3	+0.2 0
23-30		10			
31-38	+0.025 0	12	±0.0215	3.8	
39-44		14			
45-50	0				

追加工

7 追加工类型	追加紧定螺丝孔	追加台阶孔	追加两端台阶孔	凸缘切割加工
追加工代码	AC90 · AC120	SHL · SHR	SHD	FC

直齿轮 · 压力角 20°

模数 3 · 标准型



GSGHC
圆孔



GSGHK
键槽孔

▲精度 GB8 级。

订购编号示例

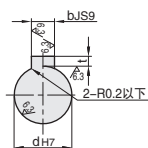
1 代号 - 2 模数 - 3 齿数 - 4 B - 5 内孔规格 dr - 6 材料代码 - 7 追加工代码
 GSGHC - 3 - 40 - 30 - dc20 - A
 GSGHC - 3 - 40 - 30 - dc20 - A - SH3-30-K5

1 代号	2 模数	3 齿数	4 B	5 轴孔直径 dr 指定单位 1mm		G 分度圆直径	D 齿顶圆直径	d 齿根圆直径	许用扭矩 (N·m) 弯曲强度	
				dc	dk				45#	304
GSGHC GSGHT	3	30	30	8 ~ 17	8 · K10 · 10 ~ 12	36	42	28.5	66.66	38.04
				8 ~ 22	8 · K10 · 10 ~ 16	42	48	34.5	86.33	49.27
				8 ~ 24	8 · K10 · 10 ~ 19	45	51	37.5	96.7	55.18
				8 ~ 28	8 · K10 · 10 ~ 23	48	54	40.5	107.1	61.12
				8 ~ 32	8 · K10 · 10 ~ 27	54	60	46.5	128.5	73.33
				8 ~ 33	8 · K10 · 10 ~ 28	57	63	49.5	139.28	79.48
				8 ~ 38	8 · K10 · 10 ~ 33	60	66	52.5	150.49	85.88
				8 ~ 42	8 · K10 · 10 ~ 36	66	72	58.5	173.02	98.74
				8 ~ 46	8 · K10 · 10 ~ 39	72	78	64.5	195.6	111.62
				8 ~ 48	8 · K10 · 10 ~ 40	75	81	67.5	207.33	118.31
				10 ~ 53	K10 · 10 ~ 44	78	84	70.5	219.36	125.18
				10 ~ 58	K10 · 10 ~ 47	84	90	76.5	243.41	138.9
				10 ~ 60	K10 · 10 ~ 50	90	96	82.5	266.4	152.02
				10 ~ 60	K10 · 10 ~ 50	96	102	88.5	288.88	164.85
				10 ~ 60	K10 · 10 ~ 50	102	108	94.5	315.62	180.11
				12 ~ 63	12 ~ 50	105	111	97.5	327.41	186.84
				12 ~ 63	12 ~ 50	108	114	100.5	337.93	192.84
				12 ~ 65	12 ~ 50	120	126	112.5	386.49	220.55
				20 ~ 65	20 ~ 50	126	132	118.5	411.47	234.81
				20 ~ 65	20 ~ 50	135	141	127.5	449.84	256.7
25 ~ 68	25 ~ 50	144	150	136.5	487.2	278.02				
25 ~ 68	25 ~ 50	150	156	142.5	511.77	292.04				

- ▲ 键槽与齿的关系并非固定。
- ▲ 表中的许用扭矩是在普通条件下计算出的参考值。
- ▲ 选择键槽孔 10，键槽宽 4 规格时，dk 尺寸要指定为 K10。

材料说明

代号	类型	6 材料代码	材质	表面处理
GSGHC GSGHT	标准型	A	45#	-
		B	45#	发黑
		C	304	-



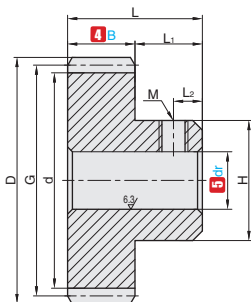
dk		b		t	
基准尺寸	公差	基准尺寸	公差	基准尺寸	公差
8 · 10	+0.015	3	±0.0125	1.4	+0.1 0
K10	0	4	±0.0150	1.8	
11 · 12	+0.018 0			2.3	
13~17		0	5	2.8	
18	+0.021 0	6	±0.0180	3.3	+0.2 0
19~22		8			
23~30	0	10	±0.0215	3.8	
31~38	+0.025 0	12			
39~44		0	14		
45~50	0				

追加工

7 追加工类型	追加台阶孔	追加两端台阶孔	端面追加腰型孔	端面追加通孔	端面追加螺纹孔	端面追加沉孔
追加工代码	SHL	SHD	WH4 · WH3	SH4 · SH3	TH4 · TH3	CH4 · CH3

直齿轮 · 压力角 20°

模数 3 · 凸缘型



▲精度 GB8 级。

订购编号示例

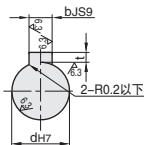
1 代号 - 2 模数 - 3 齿数 - 4 B - 5 内孔规格 dr - 6 材料代码 - 7 追加工代码
 GSGDC - 3 - 40 - 30 - dc10 - A
 GSGDK - 3 - 40 - 30 - dc10 - A - AC120

1 代号	2 模数	3 齿数	4 B	5 轴孔直径 dr 指定单位 1mm		G 分度圆 直径	D 齿顶圆 直径	d 齿根圆 直径	H	L	L ₁	L ₂	M (粗牙螺纹)	许用扭矩 (N·m) 弯曲强度	
				dc · dt	dk									45#	304
GSGDC GSGDK	3	12	30	8 ~ 17	8 · K10 · 10 ~ 12	36	42	28.5	27	48	18	9	M5	66.66	38.04
		14		8 ~ 22	8 · K10 · 10 ~ 16	42	48	34.5	32					86.33	49.27
		15		8 ~ 24	8 · K10 · 10 ~ 19	45	51	37.5	35					96.7	55.18
		16		8 ~ 28	8 · K10 · 10 ~ 23	48	54	40.5	40					107.1	61.12
		18		8 ~ 32	8 · K10 · 10 ~ 27	54	60	46.5	44					128.5	73.33
		19		8 ~ 33	8 · K10 · 10 ~ 28	57	63	49.5	45					139.28	79.48
		20		8 ~ 38	8 · K10 · 10 ~ 33	60	66	52.5	50					150.49	85.88
		22		8 ~ 42	8 · K10 · 10 ~ 36	66	72	58.5	54					173.02	98.74
		24		8 ~ 46	8 · K10 · 10 ~ 39	72	78	64.5	58					195.6	111.62
		25		8 ~ 48	8 · K10 · 10 ~ 40	75	81	67.5	60					207.33	118.31
		26		10 ~ 53	K10 · 10 ~ 44	78	84	70.5	65				219.36	125.18	
		28		10 ~ 58	K10 · 10 ~ 47	84	90	76.5	70				243.41	138.9	
		30		10 ~ 60	K10 · 10 ~ 50	90	96	82.5	75				266.4	152.02	
		32		12 ~ 63	12 ~ 50	96	102	88.5	80				288.88	164.85	
		102				108	94.5	315.62	180.11						
		105				111	97.5	327.41	186.84						
		108				114	100.5	337.93	192.84						
		34		12 ~ 65	20 ~ 50	120	126	112.5	85				386.49	220.55	
		126				132	118.5	411.47	234.81						
		36		20 ~ 65	25 ~ 50	135	141	127.5	144				449.84	256.7	
144	150	136.5	487.2			278.02									
40	25 ~ 68	25 ~ 50	150	156	142.5	150	511.77	292.04							
42			156	156	142.5	511.77	292.04								
45															
48															
50															

- ▲ 键槽与齿的关系并非固定。
- ▲ 表中的许用扭矩是在普通条件下计算出的参考值。
- ▲ 选择键槽孔 10，键槽宽 4 规格时，dk 尺寸要指定为 K10。

材料说明

代号	类型	6 材料代码	材质	表面处理
GSGDC GSGDK	凸缘型	A	45#	-
		B	45#	发黑
		C	304	-



dk		b		t	
基准尺寸	公差	基准尺寸	公差	基准尺寸	公差
8 · 10	+0.015	3	±0.0125	1.4	+0.1 0
K10	0	4	±0.0150	1.8	
11 · 12	+0.018 0	5		2.3	
13~17		6	2.8	+0.2 0	
18	+0.021 0	8	±0.0180		3.3
19~22		10			
23~30	+0.025 0	12	±0.0215		3.8
31~38		14			
39~44					
45~50					

追加工

7 追加工类型	追加紧固螺丝孔	追加台阶孔	追加两端台阶孔	凸缘切割加工
追加工代码	AC90 · AC120	SHL · SHR	SHD	FC

NOTE

