

# 磨齿弧齿等径锥齿轮

模数 2~4

大批量  
订购  
bulk order

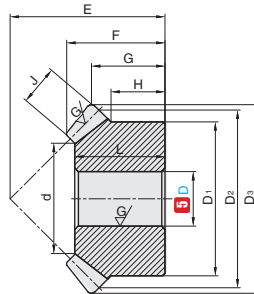
■ 模数 2~4

进口  
产品

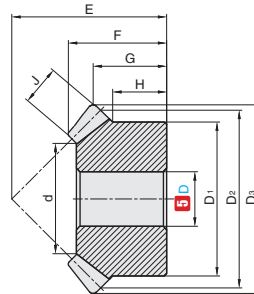


按图定制

材质	热处理	齿面硬度	表面处理
45#	齿面高频淬火	50-60HRC	齿面以及外表面氧化



A型



B型

订购编号示例

1 代号	-	2 模数	-	3 齿数	-	4 形状	-	5 孔径	-	6 追加加工代码
GSKAZAR	-	2	-	20	-	A	-	12	-	
GSKAZAL	-	2	-	20	-	A	-	12	-	K12

▲精度等级 JIS B 1704 1 级。

1 代号	2 模数	3 齿数	4 形状	5 孔径	轮轂径	分度圆直径	齿顶圆直径	组装距离	全长	齿顶距离	轮轂长	孔长	齿宽	支撑面直径	许用扭矩 (N·m)		许用扭矩 (kgf·m)		侧隙 (mm)		质量 (kg)	齿数比	螺旋角	压力角	齿型	精度等级
				DH7	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	E	F	G	H	L	J	d	弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度	齿面	齿面						
GSKAZAR (右旋)	2	20	A	12	35	40	42.7	35	21.98	16.35	12.5	20	9	24.54	17	23.5	1.73	2.4	0.04-0.10	0.14	1	35°	20°	格里森	1	
				14	42	50	53.2	45	28.63	21.6	16	26	11	30.89	32.7	46.1	3.33	4.7	0.05-0.11	0.27						
				16	52	60	63.99	50	30.78	21.99	16	27	14	34.4	58.5	83.7	5.97	8.54	0.06-0.12	0.43						
				20	50	70	74.53	55	32.45	22.26	14	29	16	42.75	91.8	133	9.36	13.6	0.07-0.13	0.51						
	2	25	B	12	38	50	52.5	40	23.43	16.25	11	21	11	30.89	27.5	47	2.8	4.79	0.04-0.10	0.21						
				16	45	62.5	65.54	50	29.57	20.27	14	26	14	37.4	54.3	94.5	5.54	9.64	0.05-0.11	0.37						
				20	55	75	78.78	60	35.6	24.39	17	31	17	43.92	94.5	167	9.64	17	0.06-0.12	0.65						
				25	65	87.5	91.81	70	41.65	28.41	19	37	20	52.43	151	270	15.4	27.5	0.07-0.13	1.04						
GSKAZAL (左旋)	3	30	B	14	45	60	62.42	50	29.27	21.21	15	26	12	38.06	38.5	78.6	3.93	8.02	0.04-0.10	0.36						
				16	55	75	78.04	60	34.08	24.02	16	30	15	47.57	75.3	156	7.68	16	0.05-0.11	0.66						
				20	65	90	93.61	70	40.25	26.8	18	36	20	55.43	139	294	14.2	30	0.06-0.12	1.11						
				25	80	105	109.21	80	44.4	29.6	20	40	22	67.77	204	436	20.8	44.5	0.07-0.13	1.75						
4	4	4	B	28	75	100	104.7	80	47.8	32.35	22	42	23	58.95	216	392	22.1	40	0.09-0.15	1.57						
				28	90	120	124.7	90	49.27	32.35	22	44	25	77.29	303	657	30.9	67	0.09-0.15	2.49						

▲ 代号尾字母代表左右旋向。▲ 相同模数、相同齿数的右旋和左旋齿轮配对使用。▲ 许用扭矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。  
▲ 表中所记载的齿顶圆直径、全长及齿顶距离均为理论数值。为齿顶部施行了倒角加工，所以与实物有所不同。▲ 发生轴向力（推力）。

G5  
手拉门  
手柄/合页  
手轮

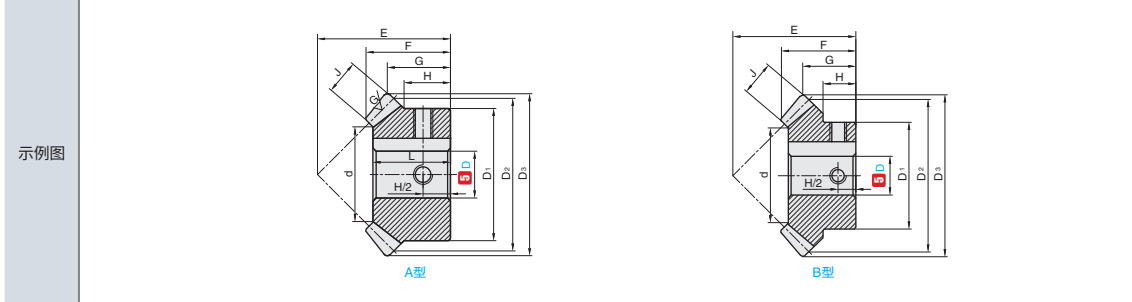
# 磨齿弧齿等径锥齿轮

模数 2~4

大批量  
订购  
bulk order



追加加工代码	螺纹孔加工
追加加工代码	K



模数	齿数	形状	孔径 DH7	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	32	35	40	45	50		
			键槽	4×1.8	5×2.3			6×3.3				8×3.3			10×3.3		12×3.3	14×3.8				
			螺孔尺寸	M4				M5				M6			M8		M10					
2	20	A	K为可加工尺寸	K	K	K	K	K	K	K	K											
2.5				K	K	K	K	K	K	K	K											
3					K	K	K	K	K	K	K	K										
3.5												K	K	K	K	K						
4	25	B		K	K	K	K	K	K	K	K	K										
2.5						K	K	K	K	K	K	K										
3												K	K	K	K	K	K					
3.5														K	K	K	K	K	K			
4	30	B														K	K	K	K	K		
2				K	K	K	K	K	K	K	K	K										
2.5						K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K						
3													K	K	K	K	K	K	K	K		
3.5													K	K	K	K	K	K	K	K		
4															K	K	K	K	K	K	K	

指定方法 K12

▲形状图中点线部分做了防碳处理可以追加加工。但是，硬度比较高（最大 HRC40 左右），请注意。

G5  
拉手/合页  
手柄/手轮  
门组件