



SUS ステンレス平歯車

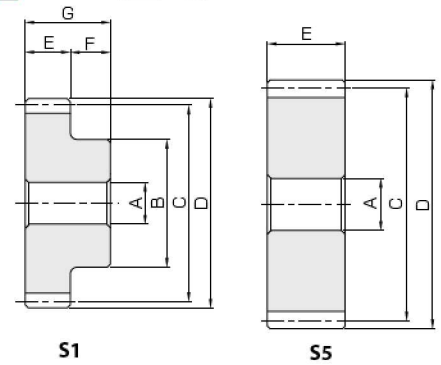


モジュール 1.5、2



共通仕様		
精度等級	JIS N8級 (JIS B 1702-1:1998)* 旧JIS 4級 (JIS B 1702:1976)	
歯形	並歯	
圧力角	20°	
材料	SUS303	
熱処理	—	
歯面硬度	(187HB以下)	
モジュール	m1.5	m2
歯幅 (E)	15	20
ボス長さ (F)	14(S1形状)	16(S1形状)
全長 (G)	29(S1形状)	36(S1形状)
タップ位置 (J)	7(S1形状)	8(S1形状)

* Jシリーズは、表記精度等級「相当品」です。



S1

S5

カタログ記号	歯数	形状	穴径	ボス径	基準円直径	歯先円直径	許容トルク (N・m)		許容トルク (kgf・m)		バックラッシュ (mm)	質量 (kg)	価格 (円)	
			AH7	B	C	D	曲げ強さ	歯面強さ	曲げ強さ	歯面強さ				
SUS1.5-15	15	S1	8	18	22.5	25.5	6.89	0.43	0.70	0.044	0.10~0.22	0.063	1,850	
SUS1.5-16	16			20	24	27	7.63	0.50	0.78	0.051		0.076	1,930	
SUS1.5-18	18			22	27	30	9.16	0.65	0.93	0.066		0.097	2,400	
SUS1.5-20	20			24	30	33	10.7	0.82	1.09	0.084		0.12	2,480	
SUS1.5-22	22			26	33	36	12.3	1.01	1.26	0.10		0.15	2,620	
SUS1.5-24	24		28	36	39	13.9	1.23	1.42	0.13	0.17	2,840			
SUS1.5-25	25		30	37.5	40.5	14.8	1.35	1.50	0.14	0.20	3,100			
SUS1.5-28	28		36	42	45	17.2	1.71	1.76	0.17	0.26	3,430			
SUS1.5-30	30		38	45	48	18.9	1.98	1.93	0.20	0.29	3,580			
SUS1.5-32	32		40	48	51	20.6	2.27	2.10	0.23	0.33	4,030			
SUS1.5-35	35	S1	10	42	52.5	55.5	23.2	2.74	2.36	0.28	0.12~0.26	0.39	4,590	
SUS1.5-36	36			45	54	57	24.0	2.91	2.45	0.30		0.42	4,620	
SUS1.5-40	40			45	60	63	27.5	3.62	2.80	0.37		0.48	5,220	
SUS1.5-42	42			45	63	66	29.2	4.01	2.98	0.41		0.51	5,830	
SUS1.5-45	45			45	67.5	70.5	31.9	4.64	3.25	0.47		0.57	6,430	
SUS1.5-48	48		45	72	75	34.5	5.31	3.52	0.54	0.62	7,160			
SUS1.5-50	50		50	75	78	36.3	5.79	3.70	0.59	0.71	7,210			
SUS1.5-55	55		55	82.5	85.5	40.7	7.08	4.15	0.72	0.86	8,760			
SUS1.5-56	56		55	84	87	41.6	7.36	4.24	0.75	0.88	8,810			
SUS1.5-60	60		60	90	93	45.2	8.51	4.61	0.87	1.01	9,670			
SUS1.5-64	64	S1	15	60	96	99	48.8	9.75	4.97	0.99	0.14~0.32	1.12	10,640	
SUS1.5-70	70			70	105	108	54.2	11.8	5.52	1.20		1.39	12,730	
SUS1.5-75	75			70	112.5	115.5	58.7	13.6	5.99	1.39		1.54	14,700	
SUS1.5-80	80			80	120	123	63.2	15.6	6.45	1.59		1.83	16,960	
SUS1.5-90	90			80	135	138	72.3	20.1	7.37	2.05		2.18	18,810	
SUS1.5-100	100		80	150	153	81.4	25.2	8.30	2.57	2.58	23,670			
SUS2-15	15		S1	12	24	30	34	16.3	1.05	1.67	0.11	0.12~0.26	0.13	2,400
SUS2-16	16				26	32	36	18.1	1.22	1.85	0.12		0.16	2,630
SUS2-18	18				30	36	40	21.7	1.59	2.21	0.16		0.22	2,980
SUS2-20	20				32	40	44	25.4	2.01	2.59	0.20		0.26	3,390
SUS2-22	22	36			44	48	29.2	2.48	2.98	0.25	0.33		3,800	
SUS2-24	24	38		48	52	33.0	3.01	3.37	0.31	0.39	4,400			
SUS2-25	25	40		50	54	35.0	3.30	3.57	0.34	0.43	4,430			
SUS2-28	28	45		56	60	40.9	4.18	4.17	0.43	0.55	5,640			
SUS2-30	30	50		60	64	44.8	4.83	4.57	0.49	0.65	5,730			
SUSA2-32	32	S5		15	—	64	68	48.9	5.53	4.98	0.56	0.14~0.30	0.47	4,240
SUSA2-35	35		70			74	54.9	6.67	5.60	0.68	0.57		4,880	
SUSA2-36	36		72			76	57.0	7.08	5.81	0.72	0.61		5,250	
SUSA2-40	40		80			84	65.2	8.85	6.65	0.90	0.76		5,890	
SUSA2-42	42		84			88	69.3	9.81	7.07	1.00	0.84		6,520	
SUSA2-45	45		90			94	75.5	11.4	7.70	1.16	0.96		7,150	
SUSA2-48	48		96			100	81.8	13.0	8.34	1.33	1.10		9,250	
SUSA2-50	50		100			104	86.0	14.2	8.77	1.44	1.20		9,330	
SUSA2-55	55		110			114	96.5	17.3	9.84	1.77	1.45		10,870	
SUSA2-56	56		112			116	98.7	18.0	10.1	1.83	1.51		10,890	
SUSA2-60	60	120	124	107	20.8	10.9	2.13	1.74	12,520					
SUSA2-64	64	128	132	116	23.9	11.8	2.44	1.98	14,180					
SUSA2-70	70	140	144	128	29.0	13.1	2.96	2.37	15,720					

〔製品特性上の注意〕 ①表記の許容トルクは任意の使用条件で計算した参考値です。詳細については総合カタログ 45 頁をご覧ください。

②表記のバックラッシュは同一型番どうし理論値で組み立てたときの法線方向バックラッシュです。

〔追加工上の注意〕 ①製品を追加工するときは 46 頁の「追加工するときの注意」をご覧の上、安全面に注意して加工してください。当社でも「歯車工房」にて追加工を承っております。

②歯幅を狭くする加工は歯車精度や強度に影響を及ぼすため避けてください。