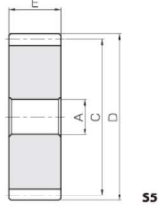




공 통 사 양	
정밀도등급	JIS N8급 (JIS B 1702-1:1998)
치 형	표준치형
압 력 각	20°
재 질	S45C
열 처 리	-
치 면 경 도	(194HB이하)
표 면 처 리	흑염처리



55

카탈로그 기호	모듈	잇수	형상	내경			치 폭 E	허용토크(N·m)		허용토크(kgf·m)	
				A _{H7}	C	D		굽힘강도	치면강도	굽힘강도	치면강도
SSAY1-20	m1	20	SS	6	20	22	6	3.45	0.20	0.35	0.021
SSAY1-24		24			26	4.48		0.30	0.46	0.030	
SSAY1-25		25			27	4.74		0.32	0.48	0.033	
SSAY1-28		28			30	5.55		0.41	0.57	0.042	
SSAY1-30		30			32	6.08		0.47	0.62	0.048	
SSAY1-32		32			34	6.63		0.54	0.68	0.055	
SSAY1-35		35		37	7.45	0.66	0.76	0.067			
SSAY1-36		36		38	7.73	0.70	0.79	0.071			
SSAY1-40		40		42	8.84	0.87	0.90	0.089			
SSAY1-45		45		47	10.3	1.12	1.05	0.11			
SSAY1-48		48		50	11.1	1.28	1.13	0.13			
SSAY1-50		50		52	11.7	1.39	1.19	0.14			
SSAY1-55		55		57	13.1	1.70	1.34	0.17			
SSAY1-56		56		58	13.4	1.77	1.37	0.18			
SSAY1-60		60		62	14.5	2.04	1.48	0.21			
SSAY1-70		70		72	17.4	2.82	1.78	0.29			
SSAY1-80	80	82	20.3	3.74	2.07	0.38					
SSAY1-100	100	102	26.2	5.98	2.67	0.61					

백래시 (mm)	중량 (kg)	카탈로그 기호
0.08~0.18	0.013	SSAY1-20
	0.020	SSAY1-24
	0.022	SSAY1-25
	0.028	SSAY1-28
	0.032	SSAY1-30
	0.037	SSAY1-32
	0.044	SSAY1-35
	0.047	SSAY1-36
	0.058	SSAY1-40
	0.074	SSAY1-45
	0.084	SSAY1-48
	0.090	SSAY1-50
	0.11	SSAY1-55
	0.11	SSAY1-56
	0.13	SSAY1-60
	0.18	SSAY1-70
0.23	SSAY1-80	
0.37	SSAY1-100	

(제품 특성상의 주의) ① 허용토크는 임의의 사용조건으로 계산한 참고치입니다. 자세한 내용은 P24를 참고 바랍니다.
 ② 백래시는 동일형번의 제품과 이론상의 중심거리로 조립했을 때의 법선방향 백래시입니다.

(추가공상의 주의) ① 제품을 추가공 할 경우에는 P26의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후, 안전에 주의하여 가공해 주십시오. 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.
 ② 추가공하여 사용할 경우에는 치폭이 얇으므로 흔들림이나 변형에 주의해 주시기 바랍니다. 특히 열처리를 하면 기어가 변형 될 가능성이 있습니다.
 ③ 치폭을 줄이는 가공은 기어 정밀도 및 강도에 영향을 줄 수 있으므로 삼가해 주시기 바랍니다.