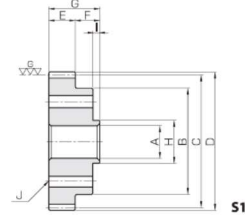
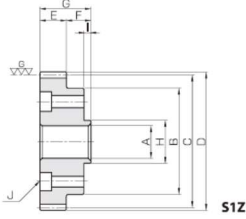




공통 사항	
정밀도등급	JIS N7급 (JIS B 1702-1: 1998)*
치형	표준치형
압력각	20°
재질	S45C
열처리	지면 고주파열처리
치면경도	50~60HRC
표면처리	흑염처리(지면-추가공부 제외)

*R시리즈는 추가공 제품으로 표준품 정밀도등급 '상당품'입니다.



추천 상대 랙기어



SRGF · SRGFD
열처리 연마랙기어
상세사양 P204

카탈로그 기호	모듈	잇수	형상	내경		피치원직경		이끌원직경		치폭	전장		조립 보스길이	
				A	B	C	D	E	F		G	H _{N7}	I	
SSG1.5-50R24	m1.5	50	S1Z	18	60	75	78	15	14	29	24	4		
SSG2-40R24	m2	40	S1Z	20	60	80	84	20	16	36	24	4		
SSG2.5-27R24	m2.5	27	S1U	20	56	67.5	72.5	25	18	43	24	4	32	
SSG2.5-28R24		28	60		70	75								
SSG2.5-29R24		29	60		72.5	77.5								
SSG2.5-30R24		30	65		75	80								
SSG2.5-42R32		42	75		105	110								
SSG3-23R24	m3	23	S1U	20	56	69	75	30	20	50	24	4	32	
SSG3-24R24		24	58		72	78								
SSG3-25R24		25	60		75	81								
SSG3-26R24		26	62		78	84								
SSG3-30R32		30	75		90	96								
SSG3-32R32		32	75		96	102								
SSG3-34R32		34	75		102	108								
SSG3-35R32		35	80		105	111								
SSG3-36R32		36	80		108	114								
SSG4-24R32		m4	24		S1Z	75	96							
SSG4-25R32	25		80	100		108								
SSG5-20R32	m5	20	S1Z	82	100	110	50	25	75	32	4			
SSG5-30R47		30		120	150	160								
SSG6-25R47	m6	25	S1Z	125	150	162	60	28	88	47	6			
SSG6-30R60		30		150	180	192								

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

■ R 시리즈의 특징

- 감속기 메이커의 취부구멍에 맞게 설계된 제품입니다.
- 고정볼트가 동봉되어 있어 즉시 사용할 수 있습니다.
- 플랜지 조립형으로 강성이 뛰어나며 기어의 변형이 없습니다.
- 랙의 상대 피니언으로 최적인 제품입니다.



■ 대응감속기

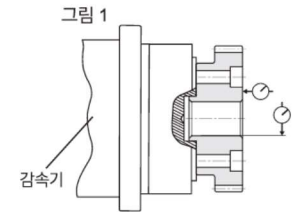
감속기 메이커	감속기 시리즈
(주) 하모닉드라이브	HPG
일본전산 심포 (주)	VRG
스미토모 (주)	IB

취부구멍 사양		허용토크(N·m)		허용토크(kgf·m)		백래시(mm)	중량(kg)	카탈로그 기호				
내경	외경	허용토크	허용토크	허용토크	허용토크							
6.6	11	9	6	45	M6×20	54.7	47.2	5.58	4.82	0.10~0.18	0.63	SSG1.5-50R24
6.6	11	14	6	45	M6×25	98.3	72.1	10.0	7.35	0.12~0.22	0.89	SSG2-40R24
6.6	11	19	6	45	M6×45	115	63.2	11.7	6.44	0.12~0.22	0.82	SSG2.5-27R24
					M6×25	120	68.2	12.3	6.95			SSG2.5-28R24
					M6×25	126	73.3	12.9	7.48			SSG2.5-29R24
					M6×25	132	78.7	13.5	8.03			SSG2.5-30R24
9	14	17	6	60	M8×30	188	147	19.2	15.0	0.14~0.24	1.86	SSG2.5-42R32
					M6×50	158	78.7	16.1	8.02			SSG3-23R24
6.6	11	24	6	45	M6×30	168	86.4	17.1	8.81	0.12~0.22	1.04	SSG3-24R24
					M6×30	178	94.5	18.1	9.64			SSG3-25R24
					M6×30	188	103	19.2	10.5			SSG3-26R24
					M6×30	228	138	23.3	14.1			SSG3-30R32
9	14	22	6	60	M8×35	229	146	23.4	14.9	0.14~0.24	1.86	SSG3-32R32
					M8×35	248	166	25.3	17.0			SSG3-34R32
					M8×35	258	177	26.3	18.0			SSG3-35R32
					M8×35	268	188	27.3	19.1			SSG3-36R32
9	14	32	6	60	M8×40	368	194	37.5	19.8	0.14~0.24	2.55	SSG4-24R32
					M8×40	389	213	39.7	21.7			SSG4-25R32
9	14	42	6	60	M8×40	553	259	56.4	26.5	0.14~0.26	3.30	SSG5-20R32
					M8×35	975	623	99.4	63.5			0.18~0.30
9	14	52	14	100	M8×40	1310	747	134	76.2	0.18~0.30	8.95	SSG6-25R47
					M16×60	1560	1020	160	104			SSG6-30R60

(R시리즈의 주의) ① 추가공 제품으로 수주후 **실작업일 2일 이내(주문일 제외)**에 완성됩니다.
② R시리즈 **외의 추가공 제품**은 별도 견적해 드리겠습니다.
③ 카운터보너 취부구멍 등 추가공부는 흑염처리 되어 있지 않습니다.
④ 육각렌치볼트가 소모수량 만큼 동봉되어 있습니다.

■ 조립방법과 주의사항

- ① 감속기 플랜지와 기어 조립면을 잘 닦아내고, 흠집이나 타흔이 없는 지 확인해 주십시오.
- ② 기어의 조립보스를 플랜지의 회전중심에 있는 구멍부에 셋팅 후, 육각 렌치볼트로 가체결합니다.
- ③ 기어 기준면(그림1)의 흔들림을 확인하면서 육각렌치볼트로 대각선 순서로 체결하여 고정합니다.(그림2)



■ 분해방법과 주의사항

- ① 동력원(전원)을 끄고, 기어에 부하가 걸려 있지 않은지 확인하여 주십시오.
- ② 육각렌치볼트를 풀어 기어가 분리 되는지 확인해 주십시오.
- ③ 낙하 등의 위험이 없는지 확인하면서 육각렌치볼트를 빼내 주십시오.

