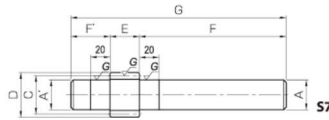




공통 사양	
정밀도등급	JIS N7급 (JIS B 1702-1:1998)
치형	표준치형
압력각	20°
재질	S45C
열처리	조질, 치면 고주파열처리
치면경도	50~60HRC
표면처리	흑염처리(연마부 제외)



카탈로그 기호	모듈	잇수	전위계수	형상	축경(좌)		피치원직경		이클원직경		치폭	축경(우)		전장
					A'	F'	C	D	E	A		F	G	
SSGS1.5-10	m1.5	10	+0.5	S7	12.2	25	15	19.35	15	12.2	100	140		
SSGS1.5-11		11	+0.5		13.7		20.85	13.7						
SSGS1.5-12		12	0		13.7		18	13.7						
SSGS1.5-13		13	0		15.2		19.5	15.2						
SSGS2-10	m2	10	+0.5	S7	16.2	30	20	25.8	20	16.2	120	170		
SSGS2-11		11	+0.5		18.2		27.8	18.2						
SSGS2-12		12	0		18.2		24	18.2						
SSGS2-13		13	0		20.2		26	20.2						
SSGS2.5-10	m2.5	10	+0.5	S7	20.2	35	25	32.25	25	20.2	135	195		
SSGS2.5-11		11	+0.5		22.7		34.75	22.7						
SSGS2.5-12		12	0		22.7		30	22.7						
SSGS2.5-13		13	0		25.2		32.5	25.2						
SSGS3-10	m3	10	+0.5	S7	24.2	40	30	38.7	30	24.2	150	220		
SSGS3-11		11	+0.5		27.2		41.7	27.2						
SSGS3-12		12	0		27.2		36	27.2						
SSGS3-13		13	0		30.2		39	30.2						

(제품 특성상의 주의) ① 허용토크는 임의의 사용조건으로 계산한 참고치입니다. 자세한 내용은 P24를 참고 바랍니다.  
 ② 모듈 1.5이상 잇수 10과 11의 제품은 전위기어(X=+0.5)입니다. 조립 시의 중심거리는 아래의 표를 참고 바랍니다.  
 ③ 백래시는 동일모듈, 잇수 30 개의 SSG 평기어를 이룬상의 중심거리로 조립했을 때의 법선방향 백래시입니다.

허용토크(N·m)		허용토크(kgf·m)		백래시 (mm)	중량 (kg)	카탈로그 기호
균일강도	치면강도	균일강도	치면강도			
12.7	3.76	1.30	0.38	0.08~0.16	0.14	SSGS1.5-10
14.5	4.61	1.48	0.47			
9.97	4.70	1.02	0.48			
12.1	5.51	1.23	0.56			
30.2	9.07	3.08	0.93	0.11~0.21	0.30	SSGS2-10
34.3	11.0	3.50	1.12			
23.6	11.3	2.41	1.15			
28.6	13.3	2.92	1.35			
58.9	17.9	6.01	1.83	0.11~0.21	0.54	SSGS2.5-10
67.1	22.0	6.84	2.24			
46.2	22.4	4.71	2.28			
46.6	21.9	4.75	2.23			
102	31.3	10.4	3.19	0.11~0.21	0.89	SSGS3-10
96.6	31.9	9.85	3.26			
66.5	32.6	6.78	3.32			
80.4	38.3	8.20	3.91			

(추가공사의 주의) ① 제품을 추가공 할 경우에는 P26의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후, 안전에 주의하여 가공해 주십시오. 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.  
 ② 치면 고주파열처리 제품이므로 치면 및 이뿌리 부근(2~3mm정도)은 추가공할 수 없습니다. 이뿌리 부분에 가까운 축부의 가공은 초경공구 등을 사용해 주십시오.

전위평기어와 맞물리는 표준평기어의 중심거리

m=1의 전위평기어(x=+0.5)와 맞물리는 표준평기어(x=0)의 중심거리는 오른쪽 표와 같습니다. 사용기어의 모듈비를 곱하여 이용해 주십시오.

■ 잇수 12~30의 중심거리 (단위: mm)

잇수 (x=0)	잇수 (x=+0.5)	
	10	11
12	11.4410	11.9428
13	11.9428	12.4446
14	12.4446	12.9464
15	12.9464	13.4477
16	13.4477	13.9492
17	13.9492	14.4505
18	14.4505	14.9518
19	14.9518	15.4530
20	15.4530	15.9542
21	15.9542	16.4553
22	16.4553	16.9564
23	16.9564	17.4574
24	17.4574	17.9583
25	17.9583	18.4592
26	18.4592	18.9601
27	18.9601	19.4610
28	19.4610	19.9618
29	19.9618	20.4625
30	20.4625	20.9633

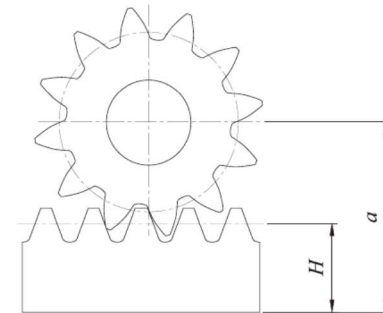
■ 잇수 32~62의 중심거리 (단위: mm)

잇수 (x=0)	잇수 (x=+0.5)	
	10	11
32	21.4640	21.9647
34	22.4653	22.9660
35	22.9660	23.4666
36	23.4666	23.9671
38	24.4677	24.9683
40	25.4688	25.9693
42	26.4698	26.9703
44	27.4707	27.9712
45	27.9712	28.4716
46	28.4716	28.9721
48	29.4725	29.9729
50	30.4733	30.9736
52	31.4740	31.9744
54	32.4747	32.9750
55	32.9750	33.4754
56	33.4754	33.9757
58	34.4760	34.9763
60	35.4766	35.9769
62	36.4772	36.9774

■ 잇수 64~200의 중심거리 (단위: mm)

잇수 (x=0)	잇수 (x=+0.5)	
	10	11
64	37.4777	37.9780
65	37.9780	38.4782
66	38.4782	38.9785
68	39.4787	39.9790
70	40.4792	40.9794
72	41.4796	41.9799
75	42.9803	43.4805
76	43.4805	43.9807
80	45.4813	45.9814
84	47.4820	47.9822
85	47.9822	48.4823
88	49.4826	49.9828
90	50.4830	50.9831
95	52.9837	53.4838
100	55.4844	55.9845
120	65.4866	65.9867
150	80.4890	80.9890
200	105.4915	105.9915

전위 평기어와 맞물리는 랙기어의 조립거리



$$a = \frac{zm}{2} + H + xm$$

$a$ : 조립거리  
 $H$ : 피치선 높이  
 $m$ : 모듈  
 $z$ : 잇수  
 $x$ : 전위계수