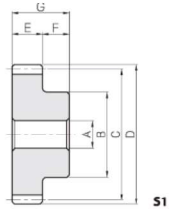
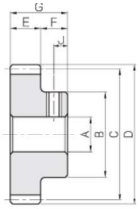
평기어(보스있는 박형)

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

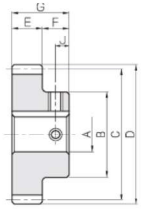
*모듈 0.8 이하의 제품은 표기정밀도등급「상당품」입니다.



S1



S1T



S1K

카탈로그 기호	모듈	잇수	형상	내경	보스경	피치원직경	이끝원직경	치폭	보스길이	전장	키홈
				A_{H7}	B	C	D	E	F	G	폭×깊이
SSY0.8-20 SSY0.8-20A	m0.8	20	S1 S1T	5	13.5	16	17.6	4	8	12	—
SSY0.8-25 SSY0.8-25A		25	S1 S1T	5	17	20	21.6				
SSY0.8-30 SSY0.8-30A		30	S1 S1T	5	20	24	25.6				
SSY0.8-40 SSY0.8-40A		40	S1 S1T	5 6	25	32	33.6				
SSY0.8-50 SSY0.8-50A		50	S1 S1T	5 6	25	40	41.6				
SSY1-12 SSY1-12A	m1	12	S1 S1T	5	9	12	14	6	8	14	—
SSY1-14 SSY1-14A		14	S1 S1T	5	11	14	16				
SSY1-15 SSY1-15A		15	S1 S1T	6	12	15	17				
SSY1-16 SSY1-16A		16	S1 S1T	6	13	16	18				
SSY1-18 SSY1-18A		18	S1 S1T	6	14	18	20				
SSY1-20 SSY1-20A SSY1-20B		20	S1 S1T S1T	6 6 8	16	20	22				
SSY1-24 SSY1-24A SSY1-24B		24	S1 S1T S1T	6 6 8	16	24	26				
SSY1-25 SSY1-25A		25	S1 S1T	6	16	25	27				
SSY1-28 SSY1-28A		28	S1 S1T	6	16	28	30				
SSY1-30 SSY1-30A SSY1-30B		30	S1 S1T S1T	6 6 8	25	30	32				
SSY1-32 SSY1-32A		32	S1 S1T	6	25	32	34				
SSY1-35 SSY1-35A SSY1-35B		35	S1 S1T S1K	6 8 10	25	35	37				— — 4 x 1.8
SSY1-36 SSY1-36A SSY1-36B		36	S1 S1T S1K	6 8 10	25	36	38				— — 4 x 1.8
SSY1-40 SSY1-40A SSY1-40B		40	S1 S1T S1K	8 8 10	28	40	42				— — 4 x 1.8
SSY1-45 SSY1-45A		45	S1 S1T	8	28	45	47				—
SSY1-48 SSY1-48A		48	S1 S1T	8	28	48	50				

〔제품 특성상의 주의〕① 키홈은 JIS B 1301의 보통급(Js9)을 적용하고 있으며, 탭구멍이 있는 제품에는 멈춤나사가 부속되어 있습니다.
② 허용토크는 임의의 사용조건으로 계산한 참고치입니다. 자세한 내용은 P24를 참고 바랍니다.
③ 백래시는 동일형번의 제품과 이론상의 중심거리로 조립했을 때의 법선방향 백래시입니다.

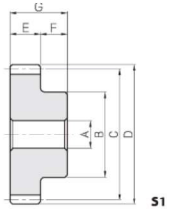
탭구멍		허용토크(N·m)		허용토크(kgf·m)		백래시	중량	카탈로그 기호
규격	J	굽힘강도	치면강도	굽힘강도	치면강도	(mm)	(kg)	
—	—	1.47	0.085	0.15	0.0087	0 ~0.10	0.013	SSY0.8-20
M4	4						0.013	SSY0.8-20A
—	—	2.03	0.134	0.21	0.014		0.022	SSY0.8-25
M4	4						0.022	SSY0.8-25A
—	—	2.60	0.197	0.27	0.020		0.032	SSY0.8-30
M4	4						0.031	SSY0.8-30A
—	—	3.77	0.362	0.39	0.037		0.054	SSY0.8-40
M4	4						0.053	SSY0.8-40A
—	—	4.98	0.580	0.51	0.059		0.068	SSY0.8-50
M4	4						0.067	SSY0.8-50A
—	—	1.22	0.069	0.12	0.0070		0.0072	SSY1-12
M4	4						0.0070	SSY1-12A
—	—	1.98	0.096	0.20	0.010		0.011	SSY1-14
M4	4						0.011	SSY1-14A
—	—	2.22	0.11	0.23	0.011		0.012	SSY1-15
M4	4						0.012	SSY1-15A
—	—	2.46	0.13	0.25	0.013		0.015	SSY1-16
M4	4						0.014	SSY1-16A
—	—	2.95	0.16	0.30	0.017		0.019	SSY1-18
M4	4						0.018	SSY1-18A
—	—	3.45	0.20	0.35	0.021		0.024	SSY1-20
M4	4						0.024	SSY1-20A
M5	4						0.021	SSY1-20B
—	—	4.48	0.30	0.46	0.030		0.031	SSY1-24
M4	4						0.030	SSY1-24A
M5	4						0.028	SSY1-24B
—	—	4.74	0.32	0.48	0.033		0.033	SSY1-25
M4	4						0.032	SSY1-25A
—	—	5.55	0.41	0.57	0.042	0.08~0.18	0.039	SSY1-28
M4	4						0.038	SSY1-28A
—	—	6.08	0.47	0.62	0.048		0.061	SSY1-30
M4	4						0.060	SSY1-30A
M5	4						0.057	SSY1-30B
—	—	6.63	0.54	0.68	0.055		0.066	SSY1-32
M4	4						0.065	SSY1-32A
—	—	7.45	0.66	0.76	0.067		0.073	SSY1-35
M5	4						0.069	SSY1-35A
M4	4						0.066	SSY1-35B
—	—	7.73	0.70	0.79	0.071		0.076	SSY1-36
M5	4						0.072	SSY1-36A
M4	4						0.069	SSY1-36B
—	—	8.84	0.87	0.90	0.089		0.092	SSY1-40
M5	4						0.091	SSY1-40A
M4	4						0.088	SSY1-40B
—	—	10.3	1.12	1.05	0.11		0.11	SSY1-45
M5	4						0.11	SSY1-45A
—	—	11.1	1.28	1.13	0.13		0.12	SSY1-48
M5	4						0.12	SSY1-48A

〔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.

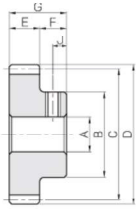
기어의 도면은 Web 카탈로그에서 DXF 로 출력하실 수 있습니다.

평기어(보스있는 박형)

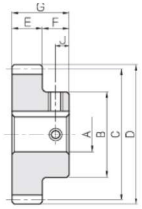
공 통 사 양	
정밀도등급	JIS N8급 (JIS B 1702-1: 1998)
치 형	표준치형
압 력 각	20°
재 질	S45C
열 처 리	—
치 면 경 도	(194HB이하)
표 면 처 리	흑염처리



S1



S1T



S1K

카탈로그 기호	모듈	잇수	형상	내경	보스경	피치원직경	이끝원직경	치폭	보스길이	전장	키홈
				A_{H7}	B	C	D	E	F	G	폭×깊이
SSY1-50 SSY1-50A	*m*1	50	S1 S1T	8	28	50	52	6	8	14	—
SSY1-55 SSY1-55A		55	S1 S1K	8 10	28	55	57				— 4 x 1.8
SSY1-56 SSY1-56A		56	S1 S1K	8 10	28	56	58				— 4 x 1.8
SSY1-60 SSY1-60A SSY1-60B		60	S1 S1K S1K	8 10 12	35	60	62				— 4 x 1.8 4 x 1.8
SSY1-64 SSY1-64A		64	S1 S1K	8 10	35	64	66				— 4 x 1.8
SSY1-65 SSY1-65A		65	S1 S1K	8 10	35	65	67				— 4 x 1.8
SSY1-70 SSY1-70A		70	S1 S1K	8 10	35	70	72				— 4 x 1.8
SSY1-72 SSY1-72A		72	S1 S1K	8 10	35	72	74				— 4 x 1.8
SSY1-75 SSY1-75A		75	S1 S1K	8 10	35	75	77				— 4 x 1.8
SSY1-80 SSY1-80A		80	S1 S1K	10 12	40 35	80	82				— 4 x 1.8
SSY1-85 SSY1-85A		85	S1 S1K	10 12	40 35	85	87				— 4 x 1.8
SSY1-90 SSY1-90A		90	S1 S1K	10 12	40 35	90	92				— 4 x 1.8
SSY1-95 SSY1-95A		95	S1 S1K	10 12	40 35	95	97				— 4 x 1.8
SSY1-96 SSY1-96A		96	S1 S1K	10 12	40 35	96	98				— 4 x 1.8
SSY1-100 SSY1-100A		100	S1 S1K	10 12	50 35	100	102				— 4 x 1.8
SSY1-110 SSY1-110A		110	S1 S1K	10 12	50 35	110	112				— 4 x 1.8
SSY1-120 SSY1-120A		120	S1 S1K	10 12	50 35	120	122				— 4 x 1.8

〔제품 특성상의 주의〕① 키홈은 JIS B 1301의 보통급(Js9)을 적용하고 있으며, 탭구멍이 있는 제품에는 멈춤나사가 부속되어 있습니다.
② 허용토크는 임의의 사용조건으로 계산한 참고치입니다. 자세한 내용은 P24를 참고 바랍니다.
③ 백래시는 동일형번의 제품과 이론상의 중심거리로 조립했을 때의 법선방향 백래시입니다.

탭구멍		허용토크(N·m)		허용토크(kgf·m)		백래시	중량	카탈로그 기호
규격	J	굽힘강도	치면강도	굽힘강도	치면강도	(mm)	(kg)	
—	—	11.7	1.39	1.19	0.14	0.08~0.18	0.13	SSY1-50
M5	4						0.12	SSY1-50A
—	—	13.1	1.70	1.34	0.17		0.15	SSY1-55
M4	4						0.14	SSY1-55A
—	—	13.4	1.77	1.37	0.18		0.15	SSY1-56
M4	4						0.14	SSY1-56A
—	—	14.5	2.04	1.48	0.21		0.19	SSY1-60
M4	4						0.18	SSY1-60A
M4	4						0.18	SSY1-60B
—	—	15.7	2.34	1.60	0.24		0.21	SSY1-64
M4	4						0.20	SSY1-64A
—	—	16.0	2.41	1.63	0.25		0.21	SSY1-65
M4	4						0.21	SSY1-65A
—	—	17.4	2.82	1.78	0.29		0.24	SSY1-70
M4	4						0.23	SSY1-70A
—	—	18.0	2.99	1.84	0.30		0.25	SSY1-72
M4	4						0.24	SSY1-72A
—	—	18.9	3.26	1.93	0.33		0.26	SSY1-75
M4	4						0.26	SSY1-75A
—	—	20.3	3.74	2.07	0.38		0.31	SSY1-80
M4	4						0.28	SSY1-80A
—	—	21.8	4.25	2.22	0.43		0.34	SSY1-85
M4	4						0.31	SSY1-85A
—	—	23.3	4.79	2.37	0.49		0.37	SSY1-90
M4	4						0.35	SSY1-90A
—	—	24.7	5.37	2.52	0.55		0.40	SSY1-95
M4	4						0.38	SSY1-95A
—	—	25.0	5.49	2.55	0.56		0.41	SSY1-96
M4	4						0.39	SSY1-96A
—	—	26.2	5.98	2.67	0.61		0.48	SSY1-100
M4	4						0.42	SSY1-100A
—	—	29.1	7.31	2.97	0.75		0.56	SSY1-110
M4	4						0.49	SSY1-110A
—	—	32.1	8.80	3.27	0.90		0.65	SSY1-120
M4	4						0.58	SSY1-120A

〔추가공상의 주의〕① 제품을 추가공 할 경우에는 P26의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후, 안전에 주의하여 가공해 주십시오.
덩사의 「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.