

# 磨齿直齿轮·压力角 20°·7 级精度

## 模数 2·凸缘型

大批量  
订购  
bulk order

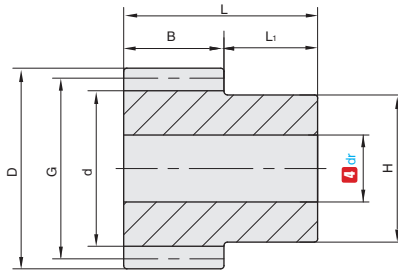
■模数 2·凸缘型

进口  
产品



按图定制▶

材质	热处理	齿面硬度	表面处理
45#	齿面高频淬火	50-60HRC	齿面以及外表面氧化



订购编号示例

①代号	-	②模数	-	③齿数	-	④轴孔直径 dr
GKETC	-	2	-	40	-	20

▲精度等级 JIS B 1702-1 7 级。

①代号	②模数	③齿数	④轴孔直径 dr	G 分度圆直径	D 齿顶圆直径	d 齿根圆直径	H	B	L	L <sub>1</sub>	许用扭矩 (N·m)		许用扭矩 (kgf·m)		侧隙 (mm)	质量 (kg)
											弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度		
GKETC	2	14	12	28	32	23	22	20	36	16	26.3	9.01	2.69	0.92	0.10-0.20	0.11
				30	34	25	24				29.6	10.5	3.01	1.07		0.14
				32	36	27	26				27.3	10.1	2.78	1.03		0.16
				34	38	29	28				30	11.6	3.06	1.18		0.19
				36	40	31	30				32.7	13.1	3.34	1.34		0.22
				38	42	33	31				35.5	14.8	3.62	1.51		0.24
		20	44	35	32	38.3	16.6				3.91	1.69	0.25			
		21	46	37	34	41.1	18.4				4.2	1.88	0.28			
		22	44	39	36	44	20.4				4.49	2.08	0.32			
		23	46	41	37	46.9	22.5				4.78	2.3	0.35			
		24	48	43	38	49.8	24.7				5.08	2.52	0.38			
		25	50	45	40	52.7	27				5.38	2.75	0.42			
		26	52	47	42	55.7	29.3				5.68	2.99	0.46			
		27	54	49	44	58.6	31.7				5.98	3.23	0.5			
		28	56	51	45	61.6	34.2				6.28	3.49	0.54			
		29	58	53	48	64.6	36.8				6.59	3.75	0.59			
		30	60	55	50	67.6	39.5				6.89	4.03	0.62			
		32	64	59	50	73.7	45.2				7.51	4.61	0.68			
		34	68	63	50	79.8	51.3				8.13	5.23	0.74			
		35	70	65	50	82.8	54.5				8.45	5.56	0.78			
		36	72	67	50	85.9	57.8				8.76	5.9	0.81			
		38	76	71	50	92.1	64.8				9.39	6.6	0.89			
		40	80	75	60	98.3	72.1				10	7.35	1.06			
		42	84	79	60	105	79.9				10.7	8.15	1.14			
		44	88	83	60	111	88.1				11.3	8.98	1.22			
		45	90	85	60	114	92.3				11.6	9.41	1.27			
		48	96	91	60	114	97.6				11.6	9.95	1.4			
		50	100	95	60	120	106				12.2	10.8	1.45			
		55	110	105	60	134	130				13.7	13.3	1.71			
		56	112	107	60	137	135				14	13.8	1.76			
60	120	115	60	149	156	15.2	15.9	2.05								
64	128	123	65	161	179	16.4	18.3	2.3								
70	140	135	65	179	216	18.2	22	2.76								
75	150	145	70	194	249	19.7	25.4	3.12								
80	160	155	70	194	265	19.8	27	3.65								
90	180	175	80	222	338	22.6	34.5	4.49								
100	200	195	80	250	421	25.4	43	5.42								

▲可加工键槽与顶丝孔, 需要可以联系销售工程师。  
▲追加加工键槽与螺纹孔后, 不进行表面氧化。

G5  
拉手/合页  
手柄/手  
轮