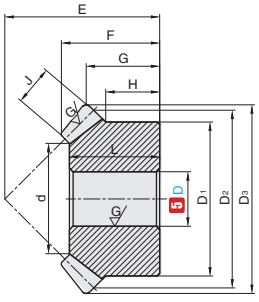
磨齿弧齿等径锥齿轮

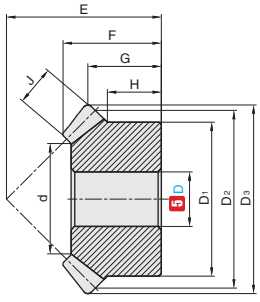
模数 2~4

爱安特

■产品特点：强度及耐磨耗性能优异，使高速、高转矩传动装置的设计变得更精巧。



A型



B型

订购编号示例

1 代号	–	2 模数	–	3 齿数	–	4 形状	–	5 孔径	–	6 材料代码	–	7 追加工代码
GSKAZR	–	2	–	20	–	A	–	16	–	A		
GSKAZR	–	2	–	20	–	A	–	16	–	A	–	K12

1 代号	2 模数	3 齿数	4 形状	5 孔径 DH7	轮毂径 D_1	分度圆直径 D_2	齿顶圆直径 D_3	组装距离 E	全长 F	齿顶距离 G	轮毂长 H	孔长 L	齿宽 J	支撑面直径 d	许用扭矩 (N·m) 弯曲强度	许用扭矩 (N·m) 齿面强度	许用扭矩 (kgf·m) 弯曲强度	许用扭矩 (kgf·m) 齿面强度	侧隙 (mm)	质量 (kg)	齿数比	螺旋角	压力角	齿型	精度等级
GSKAZR (右旋) GSKAZL (左旋)	2	20	A	12	35	40	42.7	35	21.98	16.35	12.5	20	9	24.54	17	23.5	1.73	2.4	0.04~0.10	0.14	1	35°	20°	格里森	1级
	2.5			14	42	50	53.2	45	28.63	21.6	16	26	11	30.89	32.7	46.1	3.33	4.7	0.05~0.11	0.27					
	3			16	52	60	63.99	50	30.78	21.99	16	27	14	34.4	58.5	83.7	5.97	8.54	0.06~0.12	0.43					
	3.5		B	20	50	70	74.53	55	32.45	22.26	14	29	16	42.75	91.8	133	9.36	13.6	0.07~0.13	0.51					
	4			20T	55	80	84.99	65	39.13	27.5	17	35	18	49.08	136	199	13.8	20.3	0.09~0.15	0.8					
	2	25	B	12	38	50	52.5	40	23.43	16.25	11	21	11	30.89	27.5	47	2.8	4.79	0.04~0.10	0.21					
	2.5			16	45	62.5	65.54	50	29.57	20.27	14	26	14	37.4	54.3	94.5	5.54	9.64	0.05~0.11	0.37					
	3			20	55	75	78.78	60	35.6	24.39	17	31	17	43.92	94.5	167	9.64	17	0.06~0.12	0.65					
	3.5			25	65	87.5	91.81	70	41.65	28.41	19	37	20	52.43	151	270	15.4	27.5	0.07~0.13	1.04					
	4			28	75	100	104.7	80	47.8	32.35	22	42	23	58.95	216	392	22.1	40	0.09~0.15	1.57					
	2	30	B	14	45	60	62.42	50	29.27	21.21	15	26	12	38.06	38.5	78.6	3.93	8.02	0.04~0.10	0.36					
	2.5			16	55	75	78.04	60	34.08	24.02	16	30	15	47.57	75.3	156	7.68	16	0.05~0.11	0.66					
	3			20	65	90	93.61	70	40.25	26.8	18	36	20	55.43	139	294	14.2	30	0.06~0.12	1.11					
	3.5			25	80	105	109.21	80	44.4	29.6	20	40	22	67.77	204	436	20.8	44.5	0.07~0.13	1.75					
	4			28	90	120	124.7	90	49.27	32.35	22	44	25	77.29	303	657	30.9	67	0.09~0.15	2.49					

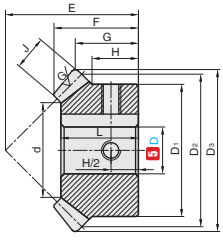
代号	6 材料代码	材质	表面处理	齿面硬度
GSKAZR (右旋) GSKAZL (左旋)	A	SCM415	齿部渗碳淬火	55 ~60HRC

⚠ 代号尾字母代表左右旋向。
⚠ 相同模数、相同齿数的右旋和左旋齿轮配对使用。
⚠ 许用扭矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。
⚠ 表中所记载的齿顶圆直径、全长及齿顶距离均为理论数值。为齿顶部施行了倒角加工，所以与实物有所不同。
⚠ 发生轴向力（推力）。

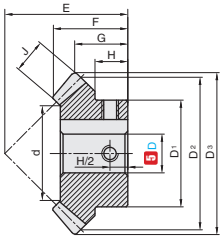
■追加工

7 追加工类型	螺纹孔加工
追加工代码	K

示例图



A型



B型

详细说明

2 模数	3 齿数	4 形状	5 孔径 DH7	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	32	35	40	45	50
			键槽	4×1.8	5×2.3				6×3.3				8×3.3			10×3.3		12×33	14×3.8	
			螺孔尺寸	M4					M5				M6			M8			M10	
2	20	A	K 为可加工尺寸	K	K	K	K	K	K											
2.5					K	K	K	K	K	K	K	K								
3							K	K	K	K	K	K	K							
3.5		B									K	K	K	K	K					
4											K	K	K	K	K	K				
2	25	B		K	K	K	K	K	K	K	K	K								
2.5							K	K	K	K	K	K	K							
3											K	K	K	K	K	K				
3.5													K	K	K	K	K	K		
4														K	K	K	K	K	K	
2	30	B		K	K	K	K	K	K	K	K	K	K							
2.5							K	K	K	K	K	K	K	K	K	K				
3											K	K	K	K	K	K	K	K		
3.5													K	K	K	K	K	K	K	K
4														K	K	K	K	K	K	K

指定方法	指定方法 K12

⚠ 形状图中点线部分做了防碳处理可以追加工。但是，硬度比较高（最大 HRC40 左右），请注意。