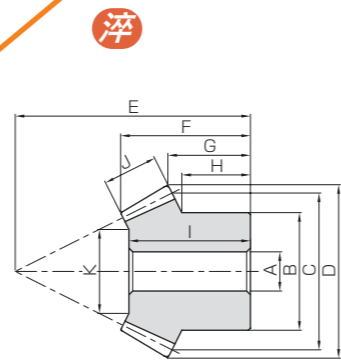
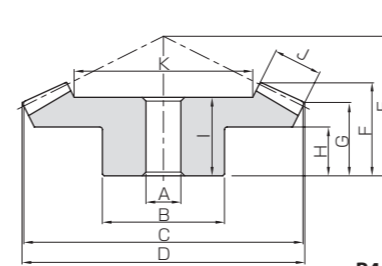




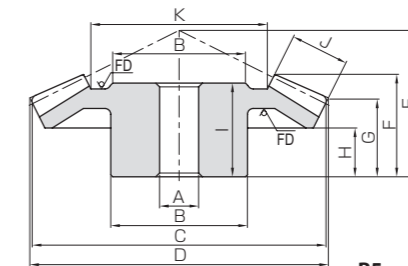
共通规格	
精度等级	JIS B 1704 : 1978 3级
齿形	格里森
压力角	20°
材料	S45C
热处理	—
齿面硬度	(194HB以下)
表面处理	黑色表面氧化



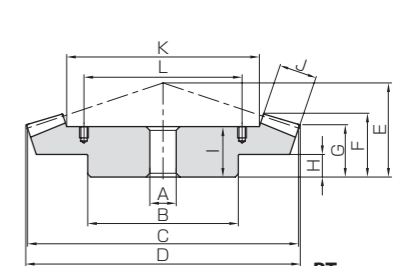
B3



B4



B5



BT

\* FD是锻造加工面。

① 淬火 + 产品型号为**标准品型号 + H**。

例: **SB1.5-6015H**

产品型号	齿数比	模数	齿数	形状	孔径	轮毂径	分度圆直径	齿顶圆直径	组装距离	全长	齿顶距离	轮毂长
					A <sub>H7</sub>	B	C	D	E	F	G	H
SB1.5-6015	4	m1.5	60	B4	12	50	90	90.41	32	24.2	21.58	12
SB1.5-1560			15	B3	8	18	22.5	26.66	56	23.01	11.52	10.43
SB2-6015		m2	60	B4	15	60	120	120.55	42	31.6	28.1	16
SB2-1560			15	B3	10	24	30	35.55	75	31.01	15.69	14.25
SB2.5-6015		m2.5	60	B4	20	70	150	150.69	53	40	35.63	20
SB2.5-1560			15	B3	12	30	37.5	44.44	94	39.02	19.87	18.06
SB3-6015		m3	60	B4	20	80	180	180.83	64	47.97	43.15	25
SB3-1560			15	B3	15	38	45	53.33	112	44.1	23.04	21.12
SB4-6015		m4	60	B5	25	85	240	241.1	80	59.2	52.2	36
SB4-1560			15	B3	16	50	60	71.1	150	62.03	31.4	28.75
SBY5-6015		m5	60	BT	30	180	300	301.36	80	53.97	45.22	20
SBY5-1560			15	B3	25	60	75	88.9	185	75.03	36.74	33.13
SBY6-6015	m6	60	BT	35	200	360	361.66	100	68.16	58.31	25	
SBY6-1560		15	B3	25	75	90	106.66	220	85.17	42.08	38.13	

(产品特性注意事项) ① “BT”形状的产品因为吊装方便等原因,在支撑面上加工有螺孔。L尺寸和螺孔尺寸请参考右表。  
(追加加工注意事项) ① 淬火 + (H系列和HJ系列)的详细内容请参考第22页。

孔长	齿宽	支撑面直径	容许转矩						侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
			弯曲强度		齿面强度		齿面强度 $\oplus$				
I	J	K	N·m	kgf·m	N·m	kgf·m	N·m	kgf·m			
21	12	65.38	17.3	1.77	1.75	0.18	7.28	0.74	0.05~0.15	0.62	SB1.5-6015
22.5		15.54	4.46	0.45	0.44	0.045	1.82	0.19			
27	16	87.02	41.3	4.21	4.30	0.44	17.5	1.79	0.06~0.16	1.35	SB2-6015
30		18.06	10.6	1.08	1.07	0.11	4.38	0.45			
34	20	108.64	80.2	8.18	8.54	0.87	34.6	3.53	0.07~0.17	2.51	SB2.5-6015
37.5		20.57	20.6	2.10	2.13	0.22	8.66	0.88			
41	22	134.4	130	13.3	14.2	1.44	56.8	5.79	0.08~0.18	4.16	SB3-6015
43		31.58	33.5	3.42	3.54	0.36	14.2	1.45			
53	32	174.03	328	33.5	37.0	3.77	145	14.8	0.12~0.27	6.00	SB4-6015
60		36.12	84.5	8.62	9.24	0.94	36.2	3.70			
45	40	218.79	642	65.4	74.4	7.59	286	29.1	0.14~0.34	17.5	SBY5-6015
73		49.15	165	16.8	18.6	1.90	71.4	7.28			
56	45	267.73	1050	107	126	12.8	475	48.4	0.16~0.36	30.7	SBY6-6015
82		54.92	270	27.5	31.5	3.21	119	12.1			

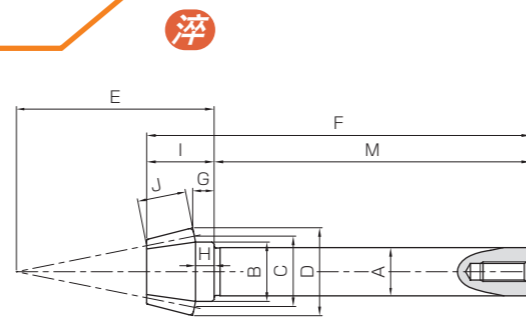
下表中的产品,为了吊运方便,支撑面上钻有螺孔(180°位置2个)。

产品型号	L (mm)	螺孔尺寸
SBY5-6015	160	M10 深度20
SBY6-6015	220	M10 深度20

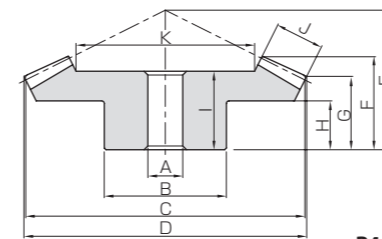
SB 模数 1.5~3  
锥齿轮轴 **NEW**



共通规格	
精度等级	JIS B 1704 : 1978 3级
齿形	格里森
压力角	20°
材料	S45C
热处理	—*
齿面硬度	(194HB以下)*
表面处理	黑色表面氧化



B8



B4

\*B8形状产品使用调质材料,齿面硬度为200~270HB。

① 淬火 + 产品型号为**标准品型号 + H**。

例: **SB1.5-6012H**

产品型号	齿数比	模数	齿数	形状	孔·轴径	轮毂径	分度圆直径	齿顶圆直径	组装距离	全长	齿顶距离	轮毂长	孔·轴长
					A <sub>H7</sub> ( $\frac{H}{d}$ )	B	C	D	E	F	G	H	I
SB1.5-6012	5	m1.5	60	B4	12	50	90	90.33	30	23.89	21.82	12	21
SB1.5-1260			12	B8	12.2	15	18	22.24	50	97.06	5.42	4.7	17.06
SB2-6012		m2	60	B4	15	60	120	120.43	40	31.85	29.09	16	27
SB2-1260			12	B8	15.2	20	24	29.65	66	117.08	6.56	5.6	22.08
SB2.5-6012		m2.5	60	B4	20	70	150	150.54	50	39.81	36.36	20	34
SB2.5-1260			12	B8	20.2	25	30	37.06	83	143.1	8.7	7.5	28.1
SB3-6012		m3	60	B4	20	80	180	180.65	60	47.43	43.64	25	41
SB3-1260			12	B8	25.25	30	36	44.48	100	172.19	10.85	9.4	32.19

(追加加工注意事项) ① 淬火 + (H系列和HJ系列)的详细内容请参考第22页。

齿宽	支撑面直径	轴长	螺孔尺寸	容许转矩						侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
				弯曲强度		齿面强度		齿面强度 $\oplus$				
J	K	M		N·m	kgf·m	N·m	kgf·m	N·m	kgf·m			
12	65.52	—	—	18.0	1.83	1.41	0.14	5.85	0.60	0.05~0.15	0.62	SB1.5-6012
—	—	80	M5	4.01	0.41	0.46	0.047	1.17	0.12			
16	86.96	—	—	42.6	4.34	3.43	0.35	14.1	1.44	0.06~0.16	1.34	SB2-6012
—	—	95	M6	9.50	0.97	1.12	0.11	2.82	0.29			
20	108.8	—	—	83.2	8.48	6.85	0.70	27.9	2.84	0.07~0.17	2.54	SB2.5-6012
—	—	115	M8	18.5	1.89	2.23	0.23	5.57	0.57			
22	134.73	—	—	135	13.8	11.4	1.16	45.7	4.66	0.08~0.18	4.18	SB3-6012
—	—	140	M8	30.1	3.07	3.70	0.38	9.13	0.93			