



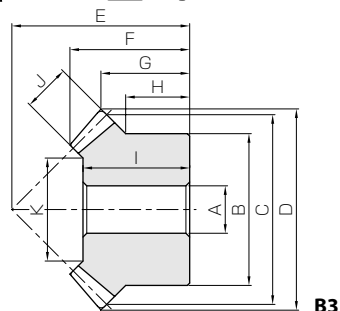
SUM 不锈钢等径锥齿轮



模数 1 ~ 4



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	SUS303
热处理	—
齿面硬度	(187HB 以下)



正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C
小
P
齿
条

等
径
锥
齿
轮

锥
齿
轮

交
错
斜
齿
轮

蜗
杆
蜗
轮

齿
轮
箱

其
他
产
品

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 _{H7}	B	C	D	E	F	G	H
SUM1-20	1	<i>m1</i>	20	B3	6	16	20	21.41	20	13.95	10.71	8
SUM1.5-20		<i>m1.5</i>	20	B3	8	26	30	32.12	30	21.24	16.06	13
SUM2-20		<i>m2</i>	20	B3	12	34	40	42.83	37	24.89	18.41	14
SUM2.5-20		<i>m2.5</i>	20	B3	14	42	50	53.54	48	32.54	24.77	19
SUM3-20		<i>m3</i>	20	B3	16	50	60	64.24	58	39.84	30.12	23
SUM4-20	<i>m4</i>	20	B3	20	64	80	85.65	75	50.78	37.83	27	
SUM1-25	1	<i>m1</i>	25	B3	6	20	25	26.41	23	15.16	11.21	8
SUM1.5-25		<i>m1.5</i>	25	B3	10	30	37.5	39.62	34	22.25	16.31	11.5
SUM2-25		<i>m2</i>	25	B3	12	45	50	52.83	40	24.33	16.41	12.5
SUM2.5-25		<i>m2.5</i>	25	B3	16	55	62.5	66.04	50	30.41	20.52	15
SUM3-25		<i>m3</i>	25	B3	20	65	75	79.24	60	37.81	24.62	17.5
SUM4-25	<i>m4</i>	25	B3	28	80	100	105.66	80	49.32	32.83	20	

(产品特性注意事项) ①容许转矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。详细内容请参考第 253 页。
②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。



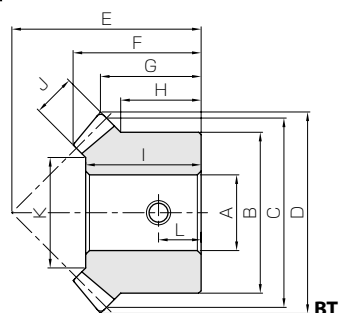
SUMA 成品不锈钢等径锥齿轮



模数 1 ~ 4



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	SUS303
热处理	—
齿面硬度	(187HB 以下)



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	孔长
					A _{H7}	B	C	D	E	F	G	H	I
SUMA1-20	1	<i>m1</i>	20	BT	6	16	20	21.41	20	13.95	10.71	8	12
SUMA1.5-20		<i>m1.5</i>	20	BT	8	26	30	32.12	30	21.24	16.06	13	19
SUMA2-20		<i>m2</i>	20	BK	12	34	40	42.83	37	24.89	18.41	14	22
SUMA2.5-20		<i>m2.5</i>	20	BK	14	42	50	53.54	48	32.54	24.77	19	29
SUMA3-20		<i>m3</i>	20	BK	16	50	60	64.24	58	39.84	30.12	23	35
SUMA4-20	<i>m4</i>	20	BK	20	64	80	85.65	75	50.78	37.83	27	45	
SUMA1-25	1	<i>m1</i>	25	BT	6	20	25	26.41	23	15.16	11.21	8	14
SUMA1.5-25		<i>m1.5</i>	25	BT	10	30	37.5	39.62	34	22.25	16.31	11.5	19
SUMA2-25		<i>m2</i>	25	BK	12	45	50	52.83	40	24.33	16.41	12.5	20
SUMA2.5-25		<i>m2.5</i>	25	BK	16	55	62.5	66.04	50	30.41	20.52	15	26
SUMA3-25		<i>m3</i>	25	BK	20	65	75	79.24	60	37.81	24.62	17.5	32
SUMA4-25	<i>m4</i>	25	BK	30	80	100	105.66	80	49.32	32.83	20	43	

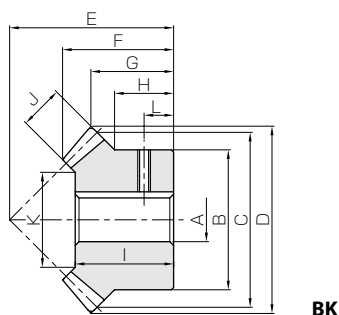
(产品特性注意事项) ①键槽加工采用了 JIS B 1301 标准的普通级 (Js9)。经攻丝加工的产品配有螺钉附件。
②容许转矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。详细内容请参考第 253 页。
③表中所记载的齿顶圆直径、全长及齿顶距离均为理论数值。为齿顶部施行了倒角加工，所以与实物有所不同。

孔长 I	齿宽 J	支撑面直径 K	容许转矩 (N·m)		容许转矩 (kgf·m)		侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
			弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度			
12	5	9.86	0.49	0.060	0.050	0.0061	0.03~0.13	0.019	SUM1-20
19	8	15.37	1.72	0.22	0.18	0.022	0.05~0.15	0.074	SUM1.5-20
22	10	21.72	3.94	0.51	0.40	0.052	0.06~0.16	0.15	SUM2-20
29	12	28.06	7.52	1.00	0.77	0.10	0.07~0.17	0.30	SUM2.5-20
35	15	31.57	13.3	1.80	1.36	0.18	0.08~0.18	0.52	SUM3-20
45	20	43.43	31.5	4.39	3.22	0.45	0.12~0.27	1.15	SUM4-20
14	6	15.03	0.81	0.12	0.083	0.012	0.03~0.13	0.035	SUM1-25
19	9	19.54	2.74	0.41	0.28	0.042	0.05~0.15	0.11	SUM1.5-25
20	12	26.06	6.50	1.00	0.66	0.10	0.06~0.16	0.24	SUM2-25
26	15	34.57	12.7	2.00	1.29	0.20	0.07~0.17	0.46	SUM2.5-25
32	20	37.43	23.3	3.73	2.37	0.38	0.08~0.18	0.80	SUM3-25
43	25	55.29	53.2	8.79	5.43	0.90	0.12~0.27	1.72	SUM4-25

(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第 254 页的「追加加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加加工业务。

SUMA

Finished Bore Stainless Steel Miter Gears



BK

齿宽 J	支撑面直径 K	键槽 宽×深	螺孔		容许转矩 (N·m)		容许转矩 (kgf·m)		侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
			尺寸	L	弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度			
5	9.86	—	M4	4	0.49	0.060	0.050	0.0061	0.03~0.13	0.018	SUMA1-20
8	15.37	—	M4	6.5	1.72	0.22	0.18	0.022	0.05~0.15	0.073	SUMA1.5-20
10	21.72	4 x 1.8	M4	7	3.94	0.51	0.40	0.052	0.06~0.16	0.14	SUMA2-20
12	28.06	5 x 2.3	M5	9.5	7.52	1.00	0.77	0.10	0.07~0.17	0.29	SUMA2.5-20
15	31.57	5 x 2.3	M5	11.5	13.3	1.80	1.36	0.18	0.08~0.18	0.52	SUMA3-20
20	43.43	6 x 2.8	M5	13.5	31.5	4.39	3.22	0.45	0.12~0.27	1.14	SUMA4-20
6	15.03	—	M4	4	0.81	0.12	0.083	0.012	0.03~0.13	0.034	SUMA1-25
9	19.54	—	M4	6	2.74	0.41	0.28	0.042	0.05~0.15	0.11	SUMA1.5-25
12	26.06	4 x 1.8	M4	6.5	6.50	1.00	0.66	0.10	0.06~0.16	0.24	SUMA2-25
15	34.57	5 x 2.3	M5	7.5	12.7	2.00	1.29	0.20	0.07~0.17	0.46	SUMA2.5-25
20	37.43	6 x 2.8	M5	9	23.3	3.73	2.37	0.38	0.08~0.18	0.79	SUMA3-25
25	55.29	8 x 3.3	M6	10	53.2	8.79	5.43	0.90	0.12~0.27	1.67	SUMA4-25

(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第 254 页的「追加加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加加工业务。