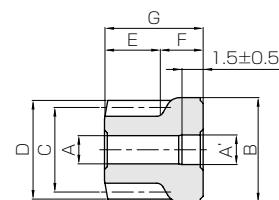




共 通 规 格	
精度等级	JIS N8 级 (JIS B 1702-1: 1998) 旧 JIS 4 级 (JIS B 1702: 1976)
齿 形	全齿高齿
压 力 角	20°
材 料	SMF5040 (相当与 S45C)
热 处 理	—
齿面硬度	(70 ~ 95HRB)

* 模数 0.8 以下的产品规格与表示精度等级同等。



S3

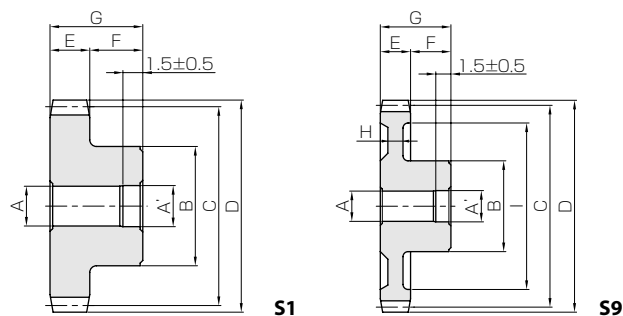
产品型号	模数	齿数	形状	孔径 1	孔径 2	轮毂径	分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	轮毂长	全长	腹板厚
				A $\begin{smallmatrix} -0.005 \\ 0.020 \end{smallmatrix}$	A' ± 0.1	B	C	D	E	F	G	H
LS0.5-12	m0.5	12	S3	2	2.1	7.4	6	7	4	3	7	—
LS0.5-16		16	S3	2	2.1	9.4	8	9	4	3	7	—
LS0.5-20		20	S3	3	3.1	11.4	10	11	4	4	8	—
LS0.5-30		30	S1	3	3.1	9	15	16	3	4	7	—
LS0.5-50		50	S9	4	4.1	12	25	26	3	5	8	1.5
LS0.5-60		60	S9	4	4.1	12	30	31	3	5	8	1.5
LS0.5-70		70	S9	4	4.1	12	35	36	3	5	8	1.5
LS0.5-80		80	S9	4	4.1	12	40	41	3	5	8	1.5
LS0.8-12	m0.8	12	S3	3	3.1	11.6	9.6	11.2	5	4	9	—
LS0.8-16		16	S1	3	3.1	8	12.8	14.4	4	4	8	—
LS0.8-20		20	S1	3	3.1	9	16	17.6	4	4	8	—
LS0.8-30		30	S1	4	4.1	12	24	25.6	4	5	9	—
LS0.8-50		50	S9	4	4.1	12	40	41.6	4	5	9	2

〔产品特性注意事项〕 ①因为烧结金属有多孔质特性，可储存润滑油。本产品没有经过含油处理。
 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 31 页。
 ③侧隙是同型号齿轮在理论值下组装配套时的法线方向侧隙。
 ④因为孔径的精加工公差为负公差，所以，齿轮套在轴上即可使用。

■ LS 烧结正齿轮的特长

1. 因为没有机械加工及减少了材料浪费，所以成本低。
2. 烧结产品具有高精度 (JIS N8 级)。对于要求维持高精度的装置，烧结产品具有高可靠性。
3. 烧结金属有多孔质特性，可储存润滑油。

※ 标准齿轮系列中没有的齿轮规格可以通过 “一个起步” 的订做方式承接。
 详细内容请查看第 8 页的说明。



轮缘径 l	容许转矩 (N·m)		容许转矩 (kgf·m)		侧隙 (mm)	质量 (g)	产品型号
	弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度			
—	0.11	0.0078	0.011	0.0008	0.06~0.16	1.61	LS0.5-12
—	0.23	0.015	0.023	0.0015	0.06~0.16	2.84	LS0.5-16
—	0.32	0.023	0.032	0.0024	0.06~0.16	4.89	LS0.5-20
—	0.42	0.040	0.043	0.0040	0.10~0.20	5.40	LS0.5-30
21.5	0.81	0.11	0.082	0.012	0.12~0.24	11.5	LS0.5-50
26.5	1.00	0.17	0.10	0.017	0.12~0.24	14.2	LS0.5-60
31.5	1.20	0.23	0.12	0.024	0.12~0.24	17.3	LS0.5-70
36.5	1.41	0.31	0.14	0.032	0.12~0.24	20.8	LS0.5-80
—	0.36	0.026	0.037	0.0027	0.06~0.16	5.29	LS0.8-12
—	0.58	0.038	0.059	0.0039	0.06~0.16	4.84	LS0.8-16
—	0.81	0.060	0.083	0.0061	0.06~0.16	7.36	LS0.8-20
—	1.43	0.14	0.15	0.014	0.10~0.20	16.6	LS0.8-30
34.4	2.75	0.41	0.28	0.042	0.12~0.24	28.3	LS0.8-50

(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第 32 页的「追加加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加工业务。

②请避免对齿轮的齿宽做消减加工。齿宽减小将对齿轮的精度及强度产生影响。

③本产品的防锈处理为水蒸气处理(使用水蒸气在产品表面做锈化处理)。本产品不能进行表面氧化(水溶液)处理。

GCU-S 正齿轮组合



装配方法: 平行轴 (二级)

齿轮类型: 正齿轮

使用产品: SS1.5-16 2个

PS1.5-22 2个

齿数比 : 1.89

质量 : 约 1 kg

使用了 2 级正齿轮, 可做增速、减速运动。

是最为一般的齿轮组合方式。