



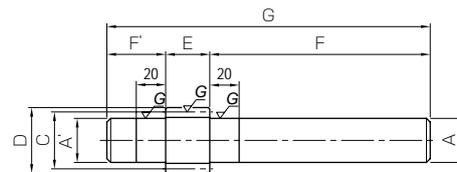
SSCPGS

CP 軸付歯研平歯車

円ピッチ 5、10



共通仕様	
精度等級	JIS N7級 (JIS B 1702-1:1998) 旧 JIS 3級 (JIS B 1702:1976)
歯形	並歯
圧力角	20°
材料	S45C
熱処理	調質、歯面高周波焼入れ
歯面硬度	50~60HRC



S7

カタログ記号	ピッチ mm (モジュール)	歯数	転位係数	形状	軸径(左)	軸長さ(左)	基準円直径	歯先円直径	歯幅	軸径(右)	軸長さ(右)
					A'	F'	C	D		A	F
SSCPGS5-15	CP5 (1.5915)	15	0	S7	19.2	25	23.87	27.06	15	19.2	100
SSCPGS5-20		20	0		27.2		31.83	35.01		27.2	
SSCPGS5-25		25	0		30.2		39.79	42.97		30.2	
SSCPGS10-10	CP10 (3.1831)	10	+0.5	S7	25.2	40	31.83	41.05	30	25.2	150
SSCPGS10-15		15	0		35.2		47.75	54.11		35.2	
SSCPGS10-20		20	0		40.2		63.66	70.03		40.2	

- (製品特性上の注意) ①表記の許容トルクは任意の使用条件で計算した参考値です。詳細については401頁をご覧ください。
 ②表記のバックラッシュは同一ピッチのSRGCPラックを理論値で組立てたときの数値です。
 ③転位平歯車の中心距離は、50~51頁の「転位平歯車とかみ合う標準平歯車の中心距離」をご覧ください。

*標準品のラインナップにない製品もオーダー品として短納期で承ります。
 詳しくは12頁をご覧ください。



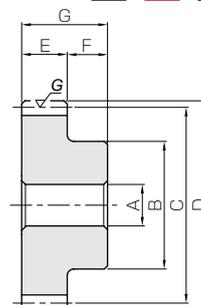
SSCPG

CP 歯研平歯車

円ピッチ 5、10、15、20



共通仕様	
精度等級	JIS N7級 (JIS B 1702-1:1998) 旧 JIS 3級 (JIS B 1702:1976)
歯形	並歯
圧力角	20°
材料	S45C
熱処理	歯面高周波焼入れ
歯面硬度	50~60HRC



S1

カタログ記号	ピッチ mm (モジュール)	歯数	形状	穴径	ボス径	基準円直径	歯先円直径	歯幅	ボス長さ	全長
				A _{H7}	B	C	D			
SSCPG5-20	CP5 (1.5915)	20	S1	8	25	31.83	35.01	15	15	30
SSCPG5-25		25		10	32	39.79	42.97			
SSCPG5-30		30		10	38	47.75	50.93			
SSCPG5-40		40		12	50	63.66	66.85			
SSCPG10-20	CP10 (3.1831)	20	S1	15	50	63.66	70.03	30	20	50
SSCPG10-25		25		20	60	79.58	85.94			
SSCPG10-30		30		20	75	95.49	101.86			
SSCPG10-40		40		25	80	127.32	133.69			
SSCPG15-20	CP15 (4.7746)	20	S1	25	75	95.49	105.04	50	27	77
SSCPG15-25		25		25	100	119.37	128.92			
SSCPG15-30		30		25	110	143.24	152.79			
SSCPG20-20	CP20 (6.3662)	20	S1	25	100	127.32	140.06	60	30	90
SSCPG20-25		25		30	130	159.15	171.89			
SSCPG20-30		30		30	150	190.99	203.72			

- (製品特性上の注意) ①表記の許容トルクは任意の使用条件で計算した参考値です。詳細については401頁をご覧ください。
 ②表記のバックラッシュは同一ピッチのSRGCPラックを理論値で組立てたときの数値です。