



SSCPGS

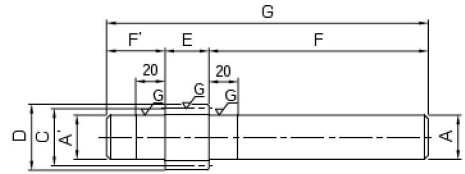
## CP 軸付歯研平歯車



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		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 245 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、60～61 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。



SSCPG

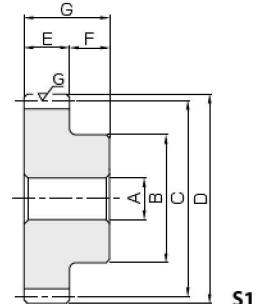
## CP 歯研平歯車



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			
ピッチ	CP5	CP10	CP15	CP20
歯幅 (E)	15	30	50	60
ボス長さ (F)	15	20	27	30
全長 (G)	30	50	77	90
タップ位置 (J)	7.5	10	13.5	15



S1

\* Jシリーズは、表記精度等級[相当品]です。

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	小歯車 1 回転	許容トルク (N・m)		許容トルク (kgf・m)		バックラッシュ (mm)	質量 (kg)	価格 (円)
				A <sub>H7</sub>	B	C	D	移動距離 (mm)	曲げ強さ	歯面強さ	曲げ強さ	歯面強さ			
SSCPG5-20	CP5 (1.5915)	20	S1	8	25	31.83	35.01	100	24.8	13.7	2.53	1.40	0.04~0.18	0.14	4,010
SSCPG5-25		25		10	32	39.79	42.97	125	33.5	23.0	3.41	2.34		0.22	4,770
SSCPG5-30		30		10	38	47.75	50.93	150	42.3	35.0	4.32	3.57		0.33	5,520
SSCPG5-40		40		12	50	63.66	66.85	200	60.4	66.9	6.16	6.82		0.58	6,660
SSCPG10-20	CP10 (3.1831)	20		15	50	63.66	70.03	200	198	110	20.2	11.2	0.06~0.21	0.99	6,750
SSCPG10-25		25		20	60	79.58	85.94	250	268	184	27.3	18.7		1.49	8,130
SSCPG10-30		30		20	75	95.49	101.86	300	339	280	34.5	28.5		2.26	10,150
SSCPG10-40		40		25	80	127.32	133.69	400	483	535	49.3	54.6		3.59	14,340
SSCPG15-20	CP15 (4.7746)	20		25	75	95.49	105.04	300	744	399	75.9	40.7	0.07~0.23	3.45	14,290
SSCPG15-25		25		25	100	119.37	128.92	375	1005	667	102	68.0		5.76	19,280
SSCPG15-30		30		25	110	143.24	152.79	450	1270	1020	130	104		8.04	24,240
SSCPG20-20	CP20 (6.3662)	20		25	100	127.32	140.06	400	1590	880	162	89.7	0.09~0.25	7.50	25,480
SSCPG20-25		25	30	130	159.15	171.89	500	2140	1470	219	150	12.0		34,610	
SSCPG20-30		30	30	150	190.99	203.72	600	2710	2240	276	228	17.2		43,550	

- (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 245 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。

- (追加工上の注意) ①製品を追加工するときは 246 頁の「追加工するときの注意」をご覧の上、安全面に注意して加工してください。当社でも「歯車工房」にて追加工を承っております。  
 ②歯面高周波焼入れのため歯部及び歯底付近 (2～3 mm 程度) の追加工はできません。