追加規格 以紅字表示

SPUR GEARS -PRESSURE ANGLE20° MODULE 0.5-

平齒輪

—壓力角20° 模數0.5軸孔指定型—

大訂單對應 BIG ORDER

連接零件				其他		
旋轉軸	懸臂銷	免鍵軸襯	平行鍵	軸承固定座	軸承	固定環
P.1-837 ⋮ P.1-900	P.1-901 ⋮ P.1-926	P.1-1521 ⋮ P.1-1530	P.2-277 ⋮ P.2-282	P.1-947 ⋮ P.1-1014	P.1-1017 ⋮ P.1-1049	P.1-297 ⋮ P.1-330

非型錄規格商品請參照 P.131

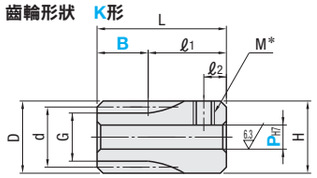
CAD資料夾名稱：20_Gears

Type 圓孔	Type 圓孔+攻牙	M材質	S表面處理	A附屬品
—	GEABN	相當於S45C	—	固定螺絲（SCM435・染黑處理）
—	GEABB		染黑處理	
—	GEABG		鍍無電解鎳	
GEAHB	GEAB	快削黃銅棒	—	
—	GEABS	SUS304	—	固定螺絲(SUS304)

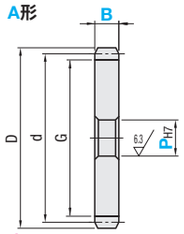
軸孔規格（可選擇的齒輪形狀）

軸孔規格選擇無攻牙型式時,沒有附固定螺絲。

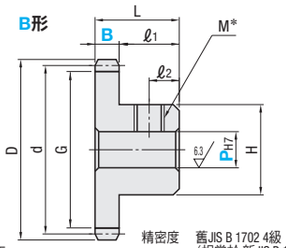
齒輪形狀 K形



A形



B形



⊗A形不可進行軸孔攻牙加工

精密度 舊JIS B 1702 4級（相當於 新JIS B 1702-1 8級）

RoHS

免鍵軸襯連接時請參照免鍵商品 P.1557。如欲變更齒寬・軸轂尺寸,請參照 P.1551。

型式 Type	模數	齒數	B	齒輪形狀	軸孔徑PH7 指定單位1mm 圓孔 圓孔+攻牙	d 基準圓直徑	D 齒尖圓直徑	G 齒底圓直徑	H	L	ℓ1	ℓ2	M(粗螺紋)	*1容許傳動力（N・m）彎曲強度 相當於S45C	快削黃銅棒	SUS304	NTS基準單價 圓孔 GEAHB	圓孔+攻牙 GEABN	GEABB	GEABG	GEAB	GEABS
（可選擇的齒輪形狀）圓孔(A形・B形・K形) GEAHB 圓孔+攻牙(B形・K形) GEABN GEABB GEABG GEAB GEABS	0.5	15	8	K	3～5	7.5	8.5	6.25	9	18	10	3	M3	0.72	0.16	0.41						
		16				8	9	6.75						0.79	0.17	0.45						
		18			3～6・6.35	9	10	7.75	10					0.95	0.21	0.54						
		20				10	11	8.75	11					1.12	0.24	0.64						
		20	3		3～5	10	11	8.75	8.5	8				0.42	0.09	0.24						
		24			3～6・6.35	12	13	10.75	10					0.54	0.12	0.31						
		25				12.5	13.5	11.25						0.58	0.13	0.33						
		26				13	14	11.75						0.61	0.13	0.35						
		28				14	15	12.75						0.68	0.15	0.39						
		30				15	16	13.75						0.74	0.16	0.42						
		32				16	17	14.75						0.8	0.17	0.46						
		35		A		17.5	18.5	16.25						0.91	0.2	0.52						
		36				18	19	16.75						0.94	0.2	0.54						
		40	2	B		20	21	18.75		7				0.72	0.16	0.41						
		42				21	22	19.75						0.76	0.17	0.43						
		45				22.5	23.5	21.25						0.83	0.18	0.48						
		48				24	25	22.75						0.9	0.2	0.51						
		50				25	26	23.75						0.95	0.21	0.54						
		*52			5～16	26	27	24.75	20					0.99	0.22	—						
		*60				30	31	28.75						1.18	0.26							
		*70				35	36	33.75						1.42	0.31							
		*80				40	41	38.75						1.65	0.36							
		*100				50	51	48.75						2.13	0.46							
		*120				60	61	58.75						2.59	0.56							

GEABS為無*符號的齒數。軸孔徑可以選擇6.35。無法選擇表中[—]的規格。
*1表中的容許傳動力是以任意條件為基礎所計算出的參考值。相關條件請參照 P.1534。

Order 訂購範例

型式	齒數	B	齒輪形狀	P
GEAB0.5	20	3	B	3
GEAHB0.5	30	3	A	6
GEABS0.5	16	8	K	5

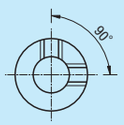
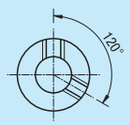
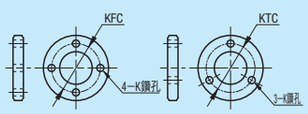
齒輪形狀未指定時,齒數15～20(B=8)為K形、齒數20～120(B=3・2)為B形。

Delivery 出貨日 WEB WOS

Price 價格 WEB WOS

Alteration 追加工

型式	齒數	B	齒輪形狀	P	(KC90・KTC...etc.)
GEAB0.5	20	3	B	3	KC120
GEAHB0.5	50	2	A	5	KFC15 — K3.0

Alterations	止迴螺絲孔追加工		側面貫穿孔	攻牙孔尺寸變更
Code	KC90	KC120	KFC・KTC	TPC
Spec.	在90°的位置再做1處止迴螺絲孔追加工 ⊗不適用於A形 ⊗不適用於圓孔型 	在120°的位置再做1處止迴螺絲孔追加工。 ⊗不適用於A形 ⊗不適用於圓孔型 	於側面做貫穿孔追加工。 (KFC・KTC：指定單位1mm K：指定單位0.5mm) 僅適用於A形 P+K+4≦KFC(KTC)≦G—K—4 K選擇 K3.0～K6.0 指定方式 KFC15—K3.5 	將攻牙孔尺寸變更為M4。 指定方式 TPC4 ⊗不適用於A形 ⊗不適用於圓孔型

追加規格 以紅字表示

SPUR GEARS -PRESSURE ANGLE20° MODULE 0.8-

平齒輪

—壓力角20° 模數0.8軸孔指定型—

大訂單對應 BIG ORDER

連接零件				其他		
旋轉軸	懸臂銷	免鍵軸襯	平行鍵	軸承固定座	軸承	固定環
P.1-837 ⋮ P.1-900	P.1-901 ⋮ P.1-926	P.1-1521 ⋮ P.1-1530	P.2-277 ⋮ P.2-282	P.1-947 ⋮ P.1-1014	P.1-1017 ⋮ P.1-1049	P.1-297 ⋮ P.1-330

非型錄規格商品請參照 P.131

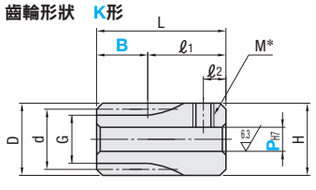
CAD資料夾名稱：20_Gears

Type 圓孔	Type 圓孔+攻牙	M材質	S表面處理	A附屬品
—	GEABN	相當於S45C	—	固定螺絲（SCM435・染黑處理）
—	GEABB		染黑處理	
—	GEABG		鍍無電解鎳	
GEAHB	GEAB	快削黃銅棒	—	
—	GEABS	SUS304	—	固定螺絲(SUS304)

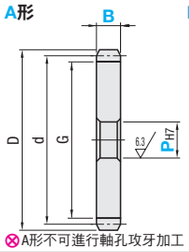
軸孔規格（可選擇的齒輪形狀）

軸孔規格選擇無攻牙型式時,沒有附固定螺絲。

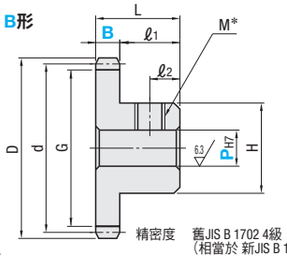
齒輪形狀 K形



A形



B形



⊗A形不可進行軸孔攻牙加工

精密度 舊JIS B 1702 4級（相當於 新JIS B 1702-1 8級）

RoHS

免鍵軸襯連接時請參照免鍵商品 P.1557。如欲變更齒寬・軸轂尺寸,請參照 P.1551。

型式 Type	模數	齒數	B	齒輪形狀	軸孔徑PH7 指定單位1mm 圓孔 圓孔+攻牙	d 基準圓直徑	D 齒尖圓直徑	G 齒底圓直徑	H	L	ℓ1	ℓ2	M(粗螺紋)	*1容許傳動力（N・m）彎曲強度 相當於S45C	快削黃銅棒	SUS304	NTS基準單價 圓孔 GEAHB	圓孔+攻牙 GEABN	GEABB	GEABG	GEAB	GEABS
（可選擇的齒輪形狀）圓孔(A形・B形・K形) GEAHB 圓孔+攻牙(B形・K形) GEABN GEABB GEABG GEAB GEABS	0.8	12	7	K	4・5	9.6	11.2	7.6	11.2	20	13	3	M3	1.11	0.24	0.63						
		14			4～6・6.35	11.2	12.8	9.2	12.8					1.43	0.31	0.82						
		15				12	13.6	10	13.6					1.6	0.35	0.92						
		16	5			12.8	14.4	10.8	10	14				1.27	0.28	0.72						
		16	7								9			1.78	0.39	1.01						
		18	5			14.4	16	12.4			7			1.52	0.33	0.87						
		18	7								9			2.13	0.46	1.22						
		20	5			16	17.6	14			7			1.78	0.39	1.02						
		20	7								9			2.5	0.54	1.42						
		24	5		5～8	19.2	20.8	17.2	12.5		7			2.32	0.5	1.32						
		24	7	A							9			3.25	0.71	1.85						
		25	5			20	21.6	18			7			2.46	0.53	1.4						
		25	7								9			3.44	0.75	1.96						
		28	5			22.4	24	20.4			7			2.89	0.63	1.65						
		28	7	B							9			4.04	0.88	2.3						
		30	5			24	25.6	22			7			3.16	0.69	1.8						
		30	7								9			4.42	0.96	2.52						
		32	5			25.6	27.2	23.6			7			3.42	0.74	1.95						
		36			6～9	28.8	30.4	26.8	14		9	4	M4	4.01	0.87	2.29						
		40				32	33.6	30						4.58	1	2.61						
		45				36	37.6	34						5.33	1.16	3.04						
		48				38.4	40	36.4						5.77	1.26	3.3						
		50				40	41.6	38						6.07	1.32	3.46						

*1表中的容許傳動力是以任意條件為基礎所計算出的參考值。
相關條件請參照 P.1534。軸孔徑可以選擇6.35。無法選擇表中[—]的規格。

Order 訂購範例

型式	齒數	B	齒輪形狀	P
GEAB0.8	25	5	B	6
GEAHB0.8	30	7	A	8
GEABS0.8	15	7	K	5

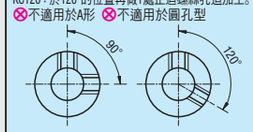
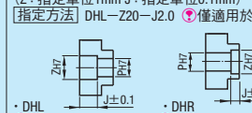
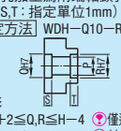
齒輪形狀未指定時,齒數12～15為K形,齒數16～50為B形。

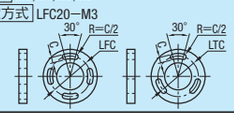
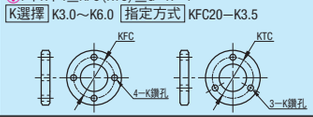
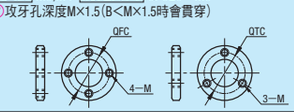
Delivery 出貨日 WEB WOS

Price 價格 WEB WOS

Alteration 追加工

型式	齒數	B	齒輪形狀	P	(KC90・TPC・DHL・WDH...etc.)
GEAB0.8	30	7	B	6	KC120
GEAHB0.8	40	5	A	8	QTC16 — M4

Alterations	止迴螺絲孔追加工	攻牙孔尺寸變更	軸頸孔	兩端軸頸孔
Code	KC90・KC120	TPC	DHL・DHR	WDH
Spec.	KC90：於90°的位置再做1處止迴螺絲孔追加工。 KC120：於120°的位置再做1處止迴螺絲孔追加工。 ⊗不適用於A形 ⊗不適用於圓孔型 	變更攻牙孔尺寸。 指定方法 TPC4 ⊗不適用於A形 ⊗不適用於圓孔型 齒數 TPC 16～32 M4 36～50 M3 M5	將軸孔加工為軸頸孔。 (Z：指定單位1mm J：指定單位0.1mm) 指定方法 DHL—Z20—J2.0 僅適用於圓孔型  ・DHL ・DHR A形 P+2≦Z≦G—4,2≦J≦8—3 B形 P+2≦Z≦H—4,2≦J≦ℓ1 B形 P+2≦Z≦G—4,2≦J≦11	將軸孔加工為兩端軸頸孔。 (Q,R,S,T：指定單位1mm) S,T≧3 指定方法 WDH—Q10—R10—S5—T5  ・B形 P+2≦Q,R≦H—4 僅適用於圓孔型 S+T≦L—3 軸孔徑P為一般公差

Alterations	側面長圓孔	側面貫穿孔	側面攻牙孔
Code	LFC・LTC	KFC・KTC	QFC・QTC
Spec.	於側面做長圓孔追加工。(30°) (LFC,LTC 指定單位1mm) P+C+4≦LFC(LTC)≦G—C—4 僅適用於A形 M選擇 M3,M4,M5,M6 指定方式 LFC20—M3 M C M3 3.5 M4 4.5 M5 5.5 M6 6.5 	於側面做貫穿孔追加工。 (KFC・KTC：指定單位1mm K：指定單位0.5mm) 僅適用於A形 P+K+4≦KFC(KTC)≦G—K—4 K選擇 K3.0～K6.0 指定方式 KFC20—K3.5 	於齒輪側面做攻牙孔的追加工。 (QFC、QTC：指定單位1mm) 僅適用於A形 P+M+4≦QFC(QTC)≦G—M—4 M選擇 M3,M4 指定方式 QFC25—M3 攻牙孔深度M×1.5(B<M×1.5時會貫穿)