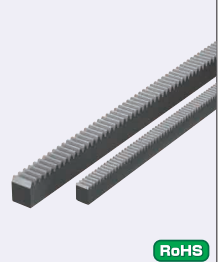


高周波淬火齒條 齒研型

—壓力角20° 模數1.0/1.5/2.0/2.5/3.0—

CAD資料夾名稱：20_Gears

■特長：齒部經淬火，為強度・耐磨損性俱佳，齒輪精密度也高的齒條。



RoHS

Type	材質	表面處理	硬度
RGEAH	相當於S45C	染黑處理	齒部高周波淬火 45~55HRC

齒部、孔加工面沒有做表面處理。

精密度：累積節距誤差(單位：um)		
模數	300	500
1.0~1.5	32	35
2.0~3.0	—	39

孔加工N：無孔加工

孔加工ST：側面攻牙

孔加工A：背面攻牙

孔加工Z：側面沉頭孔

端面放大圖

模數 P 容許公差

模數	P 容許公差
1.0~2.0	-0.1 -0.3
2.5~3.0	-0.1 -0.4

$F = \frac{L - B \times (K - 1)}{2}$

型式		No.	孔加工	有效齒數	L	P (節距)	W	H	h	B (孔間距)	M (粗螺紋)	d1	d2	Z1	K (孔數)
Type	模數														
RGEAH	1	300	N (無孔加工)	95	298.45	3.1416	10	12	11	180	M3	3.5	6.5	3.5	2
		500		159	499.51										
	1.5	300	A (背面攻牙)	63	296.85	4.7124	15	20	18.5	180	M4	4.5	8	4.5	2
		500		106	499.51										
	2	500	ST (側面攻牙)	79	496.37	6.2832	20	25	23	180	M5	5.5	9.5	5.5	3
		500		63	494.8	7.8540	25	30	27.5	180	M5	5.5	9.5	5.5	3
	2.5	500	Z (側面沉頭孔)	63	494.8										
		500		53	499.51										

Order 訂購範例

型式 - No. - 孔加工

RGEAH1.0 - 500 - A

Delivery 出貨日

WEB WOS

NTS Price 價格

WEB WOS

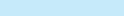
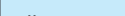
型式		No.	NTS基準單價1~4 pcs			
Type	模數		孔加工N	孔加工A	孔加工ST	孔加工Z
RGEAH	1.0	300				
		500				
	1.5	300				
		500				
	2.0	500				
	2.5	500				
	3.0	500				

Alteration 追加加工

型式 - No. - 孔加工 - (MC・WMC)

RGEAH1.0 - 500 - A - MC4

WEB WOS

Alterations	一端面內螺牙追加加工	兩端面內螺牙追加加工												
Code	MC	WMC												
Spec.	指定方式 MC5  <table><tr><th>模數</th><th>M選擇</th></tr><tr><td>1.0</td><td>3 4</td></tr><tr><td>1.5~3.0</td><td>4 5 6</td></tr></table>	模數	M選擇	1.0	3 4	1.5~3.0	4 5 6	指定方法 WMC5  <table><tr><th>模數</th><th>M選擇</th></tr><tr><td>1.0</td><td>3 4</td></tr><tr><td>1.5~3.0</td><td>4 5 6</td></tr></table>	模數	M選擇	1.0	3 4	1.5~3.0	4 5 6
	模數	M選擇												
	1.0	3 4												
1.5~3.0	4 5 6													
模數	M選擇													
1.0	3 4													
1.5~3.0	4 5 6													



齒條的連接方式請參照P.1560

高周波淬火齒條 齒研孔位置指定型

—壓力角20° 模數1.0/1.5/2.0/2.5/3.0—

CAD資料夾名稱：20_Gears

■特長：齒部經淬火，為強度・耐磨損性俱佳，齒輪精密度也高的齒條。



RoHS

Type	材質	表面處理	硬度
RGEAHL	相當於S45C	染黑處理	齒部高周波淬火 45~55HRC

齒部、孔加工面沒有做表面處理。

精密度：累積節距誤差(單位：um)		
模數	300	500
1.0~1.5	32	35
2.0~3.0	—	39

孔加工A：背面攻牙

孔加工ST：側面攻牙

孔加工Z：側面沉頭孔

端面放大圖

模數 P 容許公差

模數	P 容許公差
1.0~2.0	-0.1 -0.3
2.5~3.0	-0.1 -0.4

$F = L - A - B - C$

型式		No.	孔加工	孔位置ABC 指定單位1mm	有效齒數	全長 L	P (節距)	W	H	h	M (粗螺紋)	d1	d2	Z1
Type	模數													
RGEAHL	1	300	A (背面攻牙)	5~293	95	298.45	3.1416	10	12	11	M3	3.5	6.5	3.5
		500		5~494	159	499.51								
	1.5	300	ST (側面攻牙)	5~291	63	296.88	4.7124	15	20	18.5	M4	4.5	8	4.5
		500		5~493	106	499.51								
	2	500	Z (側面沉頭孔)	6~490	79	496.37	6.2832	20	25	23	M5	5.5	9.5	5.5
		500		6~488	63	494.8								
	2.5	500		6~492	53	499.51	9.4248	30	35	32	M5	5.5	9.5	5.5
		500												

Order 訂購範例

型式 - No. - 孔加工 - 孔位置(1) - 孔位置(2) - 孔位置(3)

RGEAHL1.0 - 500 - ST - A50 - B100 - C200

RGEAHL2.0 - 500 - Z - A200

Delivery 出貨日

WEB WOS

NTS Price 價格

WEB WOS

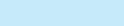
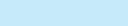
型式		No.	NTS本體基準單價 1~4 pcs	NTS孔加工價格	
Type	模數			攻牙孔 (A・ST)	沉頭孔 (Z)
RGEAHL	1.0	300			
		500			
	1.5	300			
		500			
	2.0	500			
	2.5	500			
	3.0	500			

超過表中最大數量時交期另估

Alteration 追加加工

型式 - No. - 孔加工 - 孔位置(1) - 孔位置(2) - 孔位置(3) - (MC・WMC)

RGEAHL1.0 - 500 - ST - A50 - B100 - C200 - WMC3

Alterations	一端面內螺牙追加加工	兩端面內螺牙追加加工												
Code	MC	WMC												
Spec.	指定方式 MC5 <table><thead><tr><th>模數</th><th>M選擇</th></tr></thead><tbody><tr><td>1.0</td><td>3 4</td></tr><tr><td>1.5~3.0</td><td>4 5 6</td></tr></tbody></table> ⚡A≥30, F≥30	模數	M選擇	1.0	3 4	1.5~3.0	4 5 6	指定方法 WMC5 <table><thead><tr><th>模數</th><th>M選擇</th></tr></thead><tbody><tr><td>1.0</td><td>3 4</td></tr><tr><td>1.5~3.0</td><td>4 5 6</td></tr></tbody></table> ⚡A≥30、F=L-A-B-C≥30	模數	M選擇	1.0	3 4	1.5~3.0	4 5 6
	模數	M選擇												
	1.0	3 4												
1.5~3.0	4 5 6													
模數	M選擇													
1.0	3 4													
1.5~3.0	4 5 6													

