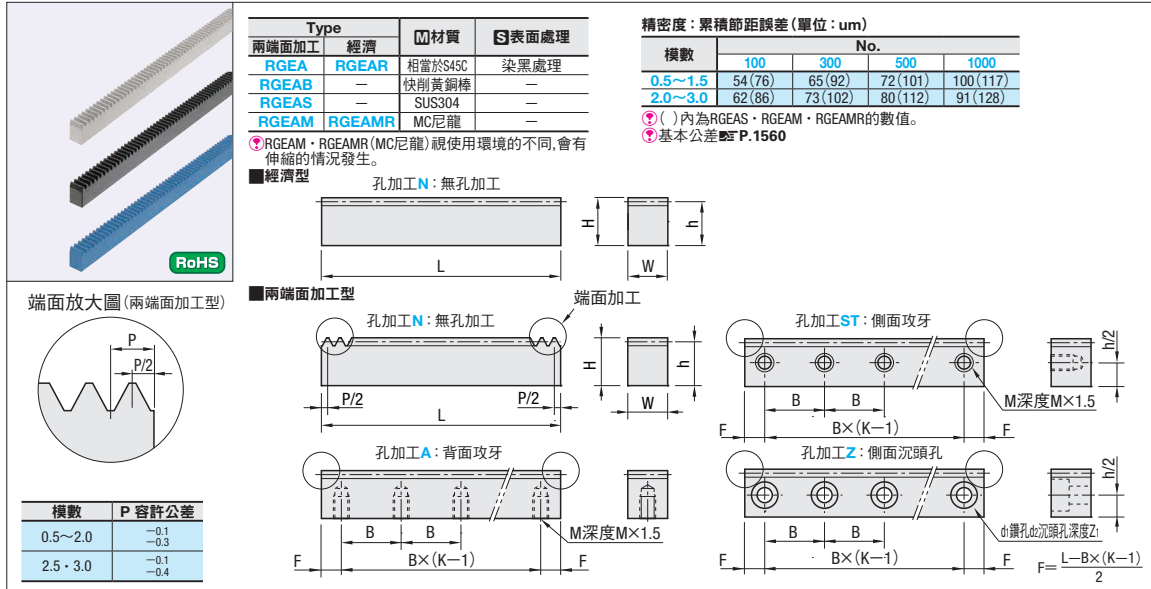


齒條 L尺寸固定型

—壓力角20° 模數0.5/0.8/1.0/1.5/2.0/2.5/3.0—

CAD資料夾名稱：20_Gears



型式 Type	模數	No.	孔加工	有效齒數	L	P (節距)	W	H	h	B (孔間距)	M (模數)	d ₁	d ₂	Z ₁	K (孔數)	NTS標準單價				
																經濟型				
																兩端面加工型				
																孔加工 N	孔加工 N	孔加工 A	孔加工 ST	孔加工 Z
(相當於 S45C) 兩端面加工型 RGEA 經濟型 RGEAR	1.0	100	N (無孔加工)	30 (29)	94.25 (98)	3.1416	10	12	11	180	M3	3.5	6.5	3.5	2	—	—	—	—	—
		300		95 (94)	298.45 (303)	3.1416	10	12	11	180	M3	3.5	6.5	3.5	2	—	—	—	—	—
		500		159	499.51 (505)	3.1416	10	12	11	180	M3	3.5	6.5	3.5	2	—	—	—	—	—
		100		21 (20)	98.96 (101)	4.7124	15	20	18.5	180	M4	4.5	8	4.5	2	—	—	—	—	—
		300		63 (62)	296.88 (303)	4.7124	15	20	18.5	180	M4	4.5	8	4.5	2	—	—	—	—	—
		500		106 (105)	499.51 (505)	4.7124	15	20	18.5	180	M4	4.5	8	4.5	2	—	—	—	—	—
	2.0	100	A (背面攻牙)	15 (14)	94.25 (98)	6.2832	20	25	23	180	M5	5.5	9.5	5.5	2	—	—	—	—	—
		300		47 (46)	295.31 (303)	6.2832	20	25	23	180	M5	5.5	9.5	5.5	2	—	—	—	—	—
		500		79	496.37 (505)	6.2832	20	25	23	180	M5	5.5	9.5	5.5	2	—	—	—	—	—
		100		12 (11)	94.25 (100)	7.8540	25	30	27.5	180	M5	5.5	9.5	5.5	2	—	—	—	—	—
		300		38 (37)	298.45 (303)	7.8540	25	30	27.5	180	M5	5.5	9.5	5.5	2	—	—	—	—	—
		500		63	494.8 (505)	7.8540	25	30	27.5	180	M5	5.5	9.5	5.5	2	—	—	—	—	—
(快削黃銅棒) RGEAB	0.5	300	N (無孔加工)	10 (9)	94.25 (101)	9.4248	30	35	32	180	M5	5.5	9.5	5.5	2	—	—	—	—	—
		500		31 (30)	292.17 (303)	9.4248	30	35	32	180	M5	5.5	9.5	5.5	2	—	—	—	—	—
		1000		53 (52)	499.51 (505)	9.4248	30	35	32	180	M5	5.5	9.5	5.5	2	—	—	—	—	—
	0.8	300	N (無孔加工)	192	301.59	1.5708	3	9	8.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		500		120	301.59	2.5133	4	10	9.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		1000		192	301.59	2.5133	4	10	9.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	1.5	300	N (無孔加工)	192	301.59	1.5708	3	9	8.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		500		120	301.59	2.5133	4	10	9.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		1000		192	301.59	2.5133	4	10	9.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(SUS304) RGEAS	1.0	300	N (無孔加工)	95	298.45	3.1416	10	10	9	180	M3	3.5	6.5	3.5	2	—	—	—	—	—
		500		159	499.51	3.1416	10	10	9	180	M3	3.5	6.5	3.5	2	—	—	—	—	—
		1000		63	296.88	4.7124	15	15	13.5	180	M4	4.5	8	4.5	2	—	—	—	—	—
	2.0	300	A (背面攻牙)	106	499.51	4.7124	15	15	13.5	180	M4	4.5	8	4.5	2	—	—	—	—	—
		500		79	496.37	6.2832	20	20	18	180	M5	5.5	9.5	5.5	3	—	—	—	—	—
		1000		159	999.02	6.2832	20	20	18	180	M5	5.5	9.5	5.5	3	—	—	—	—	—
(MC尼龍) 兩端面加工型 RGEAM 經濟型 RGEAMR	0.5	300	N (無孔加工)	63	494.8	7.8540	25	25	22.5	180	M6	6.5	11	6.5	3	—	—	—	—	—
		500		127	997.45	7.8540	25	25	22.5	180	M6	6.5	11	6.5	3	—	—	—	—	—
		1000		53	499.51	9.4248	30	30	27	180	M8	9	14	9	3	—	—	—	—	—
	0.8	300	N (無孔加工)	106	999.03	9.4248	30	30	27	180	M8	9	14	9	3	—	—	—	—	—
		500		192	301.59	1.5708	3	9	8.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		1000		120	301.59	2.5133	4	10	9.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

●經濟型僅限於孔加工N(無孔加工)。●有效齒數()及L()內為經濟型的數值。●無法選擇表中[—]的規格。

Order 訂購範例

型式 — [No.] — [孔加工]

RGEA1.0 — 500 — A

RGEAR1.0 — 500 — N

Delivery 出貨日

WEB WOS

NTS Price 價格

WEB WOS

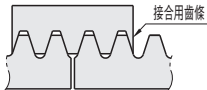
Alteration 追加加工



型式 — [No.] — [孔加工] — (MC・WMC)

RGEAS1.5 — 500 — N — MC4

齒條的連接方式(兩端面加工型)

MISUMI的齒條(兩端面加工型)的端面加工精度比節距稍微小一點。因此,齒條會如右圖所示,在2齒條間會留下縫隙,故需使用接合用齒條(相同模數之齒條)來調整節距後再進行連結。



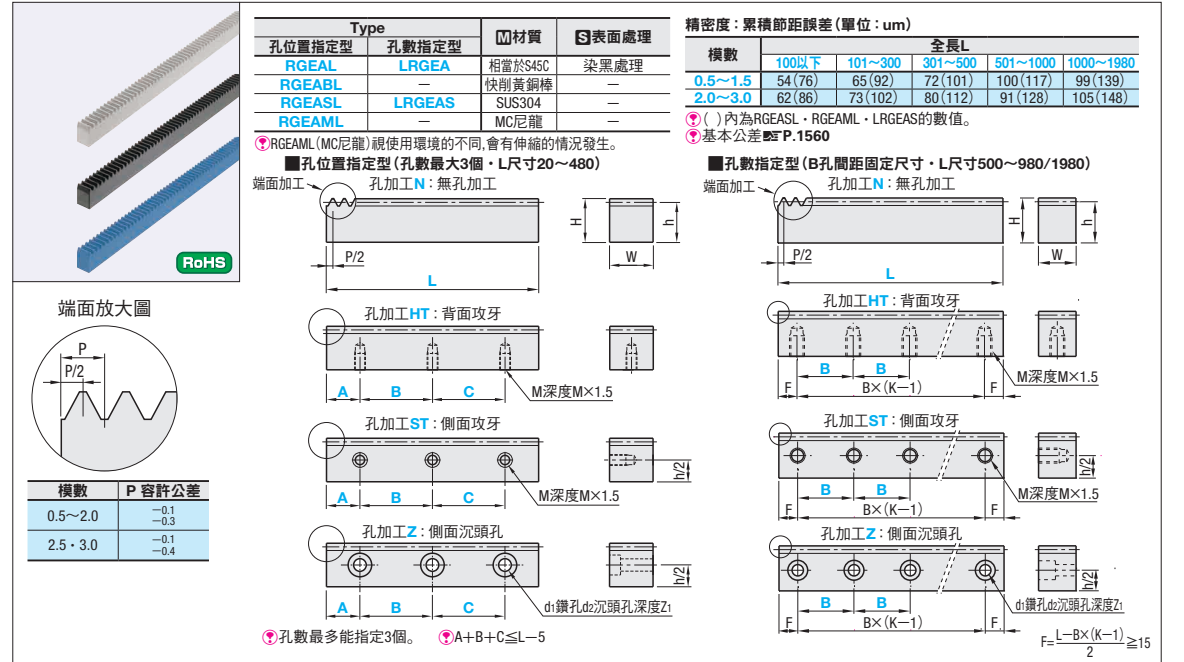
Alterations	一端面內螺牙追加加工	兩端面內螺牙追加加工												
Code	MC	WMC												
Spec.	<div><div><div>指定方法 MC5</div><table><tr><th>模數</th><th>M選擇</th></tr><tr><td>1.0</td><td>3 4</td></tr><tr><td>1.5~3.0</td><td>4 5 6</td></tr></table></div></div>	模數	M選擇	1.0	3 4	1.5~3.0	4 5 6	<div><div><div>指定方式 WMC5</div><table><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></div></div>	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													
⊗RGEAS模數1.0時, M4不可加工。		⊗RGEAS模數1.0時, M4不可加工。												

齒條 L尺寸指定型(單側端面加工品)

—壓力角20° 模數0.5/0.8/1.0/1.5/2.0/2.5/3.0—

CAD資料夾名稱：20_Gears

■特長：長度可任意指定。一端面可加工,使其能與其他齒條連結。



■孔位置指定型(孔數最大3個・L尺寸20~480)

	型式		全長 L	孔位置 ABC	P (節距)	W	H	h	d ₁	d ₂	Z ₁	M (模數)	NTS本體標準單價					NTS孔加工價格	
Type	模數	孔加工	指定單位1mm	指定單位1mm									L=20 ~100	L=101 ~200	L=201 ~300	L=301 ~400	L=401 ~480	攻牙孔 (HT・ST)	沉頭孔 (Z)
(相當於 S45C) RGEAL	1.0	N(無孔加工) HT(背面攻牙) ST(側面攻牙) Z(側面沉頭孔)	20~480	5~475	3.1416	10	12	11	3.5	6.5	3.5	M3							
	1.5				4.7124	15	20	18.5	4.5	8	4.5	M4							
	2.0				6.2832	20	25	23	5.5	9.5	5.5	M5							
	2.5				7.8540	25	30	27.5	6.5	11	6.5	M6							
	3.0				9.4248	30	35	32	9.0	14	9	M8							
(快削黃銅棒) RGEABL	0.5	N	20~280	—	1.5708	3	9	8.5	—	—	—	—					—		
	0.8				2.5133	4	10	9.2	—	—	—	—					—		
	0.5				1.5708	3	9	8.5	—	—	—	—					—		
	0.8				2.5133	4	10	9.2	—	—	—	—					—		
(SUS304) RGEASL	1.0	N,HT,ST	20~480	5~475	3.1416	10	10	9	—	—	—	M3							
	1.5				4.7124	15	15	13.5	4.5	8	4.5	M4							
	2.0				6.2832	20	20	18	5.5	9.5	5.5	M5							
	2.5				7.8540	25	25	22.5	6.5	11	6.5	M6							
	3.0				9.4248	30	30	27	9.0	14	9	M8							
(MC尼龍) RGEAML	0.5	N	20~280	—	1.5708	3	9	8.5	—	—	—	—					—		
	0.8				2.5133	4	10	9.2	—	—	—	—					—		
	1.0				N,HT,ST,Z	20~480	5~475	3.1416	10	12	11	3.5	6.5	3.5	M3				