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—

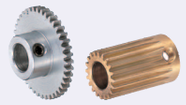
新刊載
橘色文字表示

請依照選定步驟❶～❻選擇型式和數值後再行訂購。

Order 訂購範例

型式(❶Type・❷模數)	—	❸齒數	—	❹B齒面寬度	—	❺齒輪形狀	—	❻軸孔徑P
GEAHBB0.5	—	20	—	3	—	A	—	5

標準化加工品

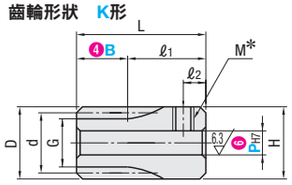


Type 圓孔	Type 圓孔+攻牙	Ⓜ材質	Ⓢ表面處理	Ⓐ附屬品
GEAHBN	GEABN	相當於S45C	—	固定螺絲(SCM435 染黑處理)
GEAHBB	GEABB		染黑處理	
GEAHBG	GEABG		鍍無電解鎳	
GEAHB	GEAB	快削黃銅棒	—	
GEAHBS	GEABS	SUS304	—	固定螺絲(SUS304)

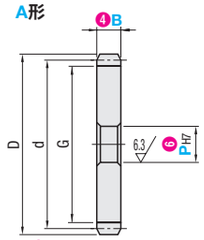
軸孔規格(可選擇的齒輪形狀)

如對防鏽有要求，請優先選擇鍍無電解鎳表面處理和SUS304材質的產品。
表面處理和防鏽方法請參照 P.3048～3050。

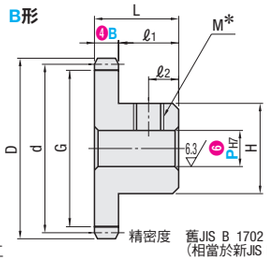
齒輪形狀 K形



A形



B形



*軸孔規格選擇無攻牙型時，沒有附固定螺絲。 ⊗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)

免鍵軸襯連接時請參照免鍵商品 P.1259。如欲變更齒寬、軸徑尺寸請參照 P.1257。

型式 ❶Type	❷模數	❸齒數	❹B齒面寬度	❺齒輪形狀	❻軸孔徑Ph7 指定單位1mm	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	SUS304	快削黃銅棒	加工對應表 圓孔 GEAHBN	GEAHBB	GEAHBG	GEAHB	GEAHBS	圓孔+攻牙 GEABN	GEABB	GEABG	GEAB	GEABS
圓孔(A形・B形・K形) GEAHBN GEAHBB GEAHBG GEAHB GEAHBS	0.5	15	8	K	3～5	7.5	8.5	6.25	9	18	10	3	M3	0.72	0.41	0.16				●		—		●	—
		16				8	9	6.75						0.79	0.45	0.17				—		●		—	●
		17				8.5	9.5	7.25						0.87	0.50	—				●		—		●	—
		18			3～6・6.35	9	10	7.75	10					0.95	0.54	0.21				●		—		●	—
		19				9.5	10.5	8.25						1.03	0.59	—				—		●		—	●
		20				10	11	8.75	11					1.11	0.64	0.24				●		—		●	—
		20			3～5	10	11	8.75						0.42	0.24	0.09									
		21				10.5	11.5	9.25	8.5					0.45	0.26	—									
		22				11	12	9.75						0.48	0.27	—				—				—	
		23				11.5	12.5	10.25						0.51	0.29	—									
		24				12	13	10.75						0.54	0.31	0.12									
		25				12.5	13.5	11.25						0.57	0.33	0.13				●				●	
		26				13	14	11.75						0.61	0.35	0.13									
		27		3		13.5	14.5	12.25						0.64	0.36	—				—				—	
		28				14	15	12.75						0.67	0.38	0.15				●				●	
		29				14.5	15.5	13.25						0.70	0.40	—				—				—	
		30				15	16	13.75						0.74	0.42	0.16				●				●	
		32				16	17	14.75						0.80	0.46	0.17									
		33				16.5	17.5	15.25						0.84	0.48	—				—				—	
		34			3～6・6.35	17	18	15.75						0.87	0.50	—									
		35				17.5	18.5	16.25						0.90	0.51	0.20				●				●	
		36		A		18	19	16.75	10					0.94	0.53	0.20									
		38				19	20	17.75						0.67	0.38	—				—				—	
		39		B		19.5	20.5	18.25						0.69	0.39	—									
		40				20	21	18.75						0.71	0.41	0.16				●				●	
		42				21	22	19.75						0.76	0.43	0.17									
		44				22	23	20.75						0.80	0.46	—				—				—	
		45				22.5	23.5	21.25						0.83	0.47	0.18				●				●	
		46				23	24	21.75						0.85	0.49	—				—				—	
		48				24	25	22.75						0.90	0.51	0.20				●				●	
		49		2		24.5	25.5	23.25						0.92	0.52	—				—				—	
		50				25	26	23.75						0.94	0.54	0.21				●				●	
		51				25.5	26.5	24.25						0.96	0.55	—				—				—	
		52			5～16	26	27	24.75	20					0.99	0.56	0.22				●				●	
		54				27	28	25.75						1.03	0.59										
		55				27.5	28.5	26.25						1.06	0.60										
		56				28	29	26.75						1.08	0.62	—				—				—	
		57				28.5	29.5	27.25						1.10	0.63										
		58				29	30	27.75						1.13	0.64										

快削黃銅棒GEAHB、GEAB以及齒數20以下之型式有部分規格無法選擇。請參考加工對應表中「—」之處。
軸孔徑可選擇6.35。
若無指定齒輪形狀；齒數15～20(B=8)時為K形，齒數20以上(B=3, 2)時為B形。
*1表中的容許傳動力係以任意條件為基礎算出的參考值。相關條件請參照 P.1234。

型式 ❶Type	❷模數	❸齒數	❹B齒面寬度	❺齒輪形狀	❻軸孔徑Ph7 指定單位1mm	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	SUS304	快削黃銅棒	加工對應表 圓孔 GEAHBN	GEAHBB	GEAHBG	GEAHB	GEAHBS	圓孔+攻牙 GEABN	GEABB	GEABG	GEAB	GEABS
圓孔(A形・B形・K形) GEAHBN GEAHBB GEAHBG GEAHB GEAHBS	0.5	60	2	A	5～16	30	31	28.75	20	7	5	2.5	M3	1.17	0.67	0.26				●				●	
		62				31	32	29.75						1.22	0.70										
		63				31.5	32.5	30.25						1.24	0.71										
		64				32	33	30.75						1.27	0.72										
		65				32.5	33.5	31.25						1.29	0.74	—				—				—	
		66				33	34	31.75						1.31	0.75										
		68				34	35	32.75						1.36	0.78										
		69				34.5	35.5	33.25						1.38	0.79										
		70				35	36	33.75						1.41	0.80	0.31				●				●	
		72				36	37	34.75						1.45	0.83										
		75				37.5	38.5	36.25						1.52	0.87										
		76				38	39	36.75						1.55	0.88	—				—				—	
		77				38.5	39.5	37.25						1.57	0.90										
		78				39	40	37.75						1.59	0.91										
圓孔+攻牙(B形・K形) GEABN GEABB GEABG GEAB GEABS		80		B		40	41	38.75						1.64	0.94	0.36				●				●	
		81				40.5	41.5	39.25						1.66	0.95										
		84				42	43	40.75						1.73	0.99										
		85				42.5	43.5	41.25						1.76	1.00										
		88				44	45	42.75						1.83	1.04										
		90				45	46	43.75						1.88	1.07										
		91				45.5	46.5	44.25						1.90	1.08	—				—				—	
		92				46	47	44.75						1.92	1.10										
		95				47.5	48.5	46.25						2.00	1.14										
		96				48	49	46.75						2.02	1.15										
		98				49	50	47.75						2.07	1.18										
		99				49.5	50.5	48.25						2.09	1.19										
		100				50	51	48.75						2.11	1.21	0.46				●				●	
		120				60	61	58.75						2.59	1.48	0.56									

快削黃銅棒GEAHB、GEAB以及齒數20以下之型式有部分規格無法選擇。請參考加工對應表中「—」之處。
軸孔徑可選擇6.35。
若無指定齒輪形狀；齒數15～20(B=8)時為K形，齒數20以上(B=3, 2)時為B形。
*1表中的容許傳動力係以任意條件為基礎算出的參考值。相關條件請參照 P.1234。

Delivery 出貨日 **3** 日出貨

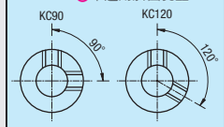
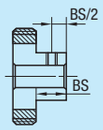
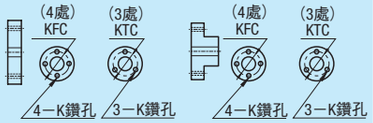
僅適用於當日PM1:30前提出申請之訂單。
超過PM1:30之訂單出貨日+1日。

數量區分	標準訂購 少量	標準訂購 大量	標準訂購 大量	特殊訂購 大量
數 量	1～29	30～50	51～100	101～
出貨日	一般	+11日	+13日	交期另估

超過表中最大數量時交期另估。 P.5

Alteration 追加工

型式(❶Type・❷模數)	—	❸齒數	—	❹B齒面寬度	—	❺齒輪形狀	—	❻軸孔徑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	攻牙孔尺寸變更	軸轂切割	側面貫穿孔
Code	KC90・KC120	TPC	BS	KFC・KTC *1
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。 指定方法 KC90 適用條件 ⊗不適用於A形 ⊗不適用於圓孔型  	攻牙孔尺寸變更為M4。 指定方法 TPC4 適用條件 ⊗不適用於A形 ⊗不適用於圓孔型	將軸轂長度切割至指定長度。 指定單位 單位0.5mm 指定方法 BS3.5 適用條件 ⊗不適用於A・K形 規格條件 圓孔型：0≦BS≦ℓ1 圓孔+攻牙型：BS=0  	於側面做貫穿孔追加工。 指定單位 KFC・KTC：指定單位1mm K：指定單位0.5mm K選擇 K3.0～K6.0 指定方法 KFC20－K3.5 適用條件 ⊗不適用於K形 A形 規格條件 P+K+4≦KFC(KTC)≦G−K−4 B形 規格條件 P+K+4≦KFC(KTC)≦H−K−4 H+K+4≦KFC(KTC)≦G−K−4 

*1 軸孔規格選擇非圓孔時，請同時指定KC90。

MiSUMi e-Catalog ▸▸▸ 設計靈感盡在Unit Library
http://tw.misumi-ec.com 台灣三住 搜尋