追加規格
以紅字表示

SPUR GEARS -PRESSURE ANGLE20° MODULE 2.0-

平齒輪

—壓力角20° 模數2.0—

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
圓孔	GEAHB2.0	—	30	—	20	—	A	—	12
鍵槽孔	GEAKB2.0	—	62	—	20	—	A	—	15N

標準化加工品

RoHS10

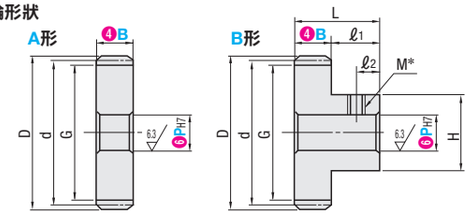
CAD 2D 3D

❣GEAS齒數帶*的，齒輪形狀A時為RoHS非對應。

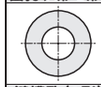
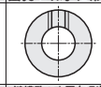
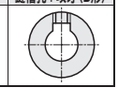
Type 圓孔	Type 圓孔+攻牙	Type 鍵槽孔 鍵槽孔+攻牙	Ⓜ材質	Ⓢ表面處理	Ⓐ附屬品
GEAHB	GEAB	GEAKB	相當於S45C	—	固定螺絲(SCM435・染黑處理)
GEAHBB	GEABB	GEAKBB		染黑處理	
GEAHBG	GEABG	GEAKBG		鍍無電解鎳	
GEAHS	GEAS	GEAKS	SUS304	—	固定螺絲(SUS304)

❣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



軸孔規格(可選擇的齒輪形狀)

圓孔(A形 B形)	圓孔+攻牙(B形)
	
鍵槽孔(A形)	鍵槽孔+攻牙(B形)
	

❣攻牙、鍵槽的詳細尺寸☞P.1231
❣鍵槽與齒的位置關係並非固定。
精密度 舊JIS B 1702 4級(相當於新JIS B 1702-1 8級)

⊗A形不可進行軸孔攻牙加工
*軸孔規格選擇無攻牙型時，沒有附固定螺絲。

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

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 圓孔 圓孔+攻牙	❻軸孔徑Ph7 指定單位1mm 鍵槽孔 鍵槽孔+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	*1容許傳動力(N・m) 彎曲強度 SUS304
圓孔(A形・B形) GEAHB GEAHBB GEAHBG GEAHS	2.0	12*	20	A	8	8N	24	28	19	18	30	10	5	M5	19.75	11.27
		13*			8～11		26	30	21	20					22.65	12.92
		14*					28	32	23						25.62	14.62
		15			8～15	8N～12N	30	34	25	24	34	14	7		28.66	16.36
		16			8～16		32	36	27	25					31.75	18.12
		17*			8～19	8N～14N	34	38	29	28					34.89	19.91
		18			8～21	8N～16N	36	40	31	30					38.08	21.73
		19*				8N～17N	38	42	33	31					41.30	23.57
		20			8～23	8N～18N	40	44	35	33					44.56	25.43
		21*				8N～19N	42	46	37	34					47.85	27.30
		22*			8～25	8N～21N	44	48	39	36					51.18	29.21
		23*				8N～22N	46	50	41	37					54.52	31.11
		24			8～28	8N～23N	48	52	43	40					57.90	33.04
		25					50	54	45						61.30	34.98
		26			8～30	8N～27N	52	56	47	42					64.71	36.93
		27*			8～33	8N～30N	54	58	49	45					68.16	38.90
		28*					56	60	51						71.63	40.88
		29*			8～35	8N～31N	58	62	53	47					75.10	42.86
		30			8～36	8N～32N	60	64	55	48					78.58	44.84
		32			8～38	8N～33N	64	68	59	50					85.61	48.86
		33					66	70	61						89.14	50.87
		34*			10～38	10N～33N	68	72	63						92.71	52.91
		35*		B	10～40	10N～35N	70	74	65	52					96.25	54.92
		36			10～43	10N～37N	72	76	67	55					99.83	56.97
		38*					76	80	71						107.02	61.07
		39					78	82	73						110.63	63.13
		40			10～48	10N～40N	80	84	75	60					114.22	65.18
		42*					84	88	79						121.45	69.30
		44*					88	92	83						128.74	73.47
		45*					90	94	85						132.37	75.54
		46*					92	96	87						136.03	77.63
		48			10～50	10N～42N	96	100	91	62					143.36	81.81
		49					98	102	93						147.03	83.90
		50					100	104	95						150.72	86.01
		51			12～52	12N～44N	102	106	97	65					154.36	88.09
		52					104	108	99						158.03	90.18
		54*					108	112	103						165.41	94.39
		55*					110	114	105						169.13	96.51
		56*					112	116	107						172.86	98.64
		57					114	118	109						176.54	100.74
		58*					116	120	111						180.23	102.85
		60					120	124	115						187.66	107.09

⊗鍵槽孔+攻牙時，無法製作軸孔徑9N。 ⊗型式GEAHBG有部分齒數無法對應，請參考表中*之處。
❣鍵槽孔+攻牙的軸孔徑10時，若希望鍵槽寬度為4.0mm(高度1.8mm)，請指定P尺寸為10K。☞P.1231
❣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。

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 圓孔 圓孔+攻牙	❻軸孔徑Ph7 指定單位1mm 鍵槽孔 鍵槽孔+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	*1容許傳動力(N・m) 彎曲強度 SUS304
圓孔(A形・B形) GEAHB GEAHBB GEAHBG GEAHS	2.0	62*	20	A	15～52	15N～44N	124	128	119	65	34	14	7	M6	195.15	111.37
		63					126	130	121						198.83	113.46
		64*					128	132	123						202.61	115.62
		65*					130	134	125						206.32	117.74
		66					132	136	127						210.03	119.86
		68*					136	140	131						217.50	124.12
		69					138	142	133						221.25	126.26
		70*					140	144	135						225.01	128.40
		72*					144	148	139						232.46	132.66
圓孔+攻牙(B形) GEAB GEABB GEABG GEAS		75*			20～52	20N～44N	150	154	145						243.76	139.10
		76					152	156	147						247.48	141.23
		77					154	158	149						251.31	143.41
		78					156	160	151						255.05	145.54
		80*					160	164	155						262.53	149.82
鍵槽孔(A形) 鍵槽+攻牙(B形) GEAKB GEAKBB GEAKBG GEAKS		81			20～55	20N～47N	162	166	157	70					266.29	151.96
		84					168	172	163						277.60	158.41
		85*					170	174	165						281.38	160.57
		88					176	180	171						292.78	167.08
		90*					180	184	175						300.29	171.36
		91					182	186	177						304.12	173.55
		92					184	188	179						307.82	175.66
		95*					190	194	185						319.22	182.17
		96					192	196	187						248.53	141.82
		98					196	200	191						254.26	145.09
		99					198	202	193						257.25	146.80
		100*					200	204	195						260.12	148.44

⊗鍵槽孔+攻牙時，無法製作軸孔徑9N。
⊗型式GEAHBG有部分規格無法對應，請參考表中*之處。
❣鍵槽孔+攻牙的軸孔徑10時，若希望鍵槽寬度為4.0mm(高度1.8mm)，請指定P尺寸為10K。☞P.1231
*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

●相當於S45C(齒數12～60)

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。

●相當於S45C(齒數62～100)・SUS304

5 日出貨

●3日出貨

數量區分	標準訂購 少量	標準訂購 大量	特殊訂購 大量
數 量	1～19	20～50	51～
出貨日	一般	+11日	交期另估

❣超過表中最大數量時交期另估。☞P.5

●5日出貨

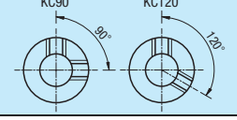
數量區分	標準訂購 少量	標準訂購 大量	特殊訂購 大量
數 量	1～19	20～50	51～
出貨日	一般	+9日	交期另估

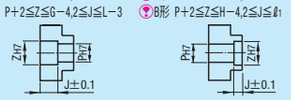
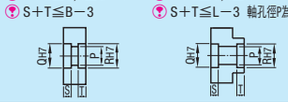
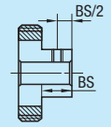
❣超過表中最大數量時交期另估。☞P.5

詢價 請依下列2種方式
24 Line Online WEB 系統
FAX
☞P.9 請電洽:02-2570-3766#0

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.)
GEAKB2.0	— 20	— 20	— B	— 12N	— KC120

Alterations	止迴螺絲孔追加工	攻牙孔尺寸變更	齒底對齊
Code	KC90・KC120	TPC	GBA
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 	變更攻牙孔尺寸。 指定方法 TPC4 適用條件 ⊗不適用於A形 ⊗不適用於圓孔型 M | TPC M5 | M4 M6 M6 | M5 M8	將齒輪的齒底與鍵槽、攻牙的位相對齊。 指定方法 GBA 適用條件 ❣適用於齒數19以上

Alterations	軸頸孔	兩端軸頸孔	軸轂切割
Code	DHL・DHR	WDH	BS
Spec.	將軸孔加工為軸頸孔。 指定單位 Z：指定單位1mm J：指定單位0.1mm 指定方法 DHL—Z20—J4.0 適用條件 ❣僅適用於圓孔型 ⊗不適用於K形 規格條件 ・DHL ❣A形 P+2≦Z≦G−4.2≦J≦B−3 ❣B形 P+2≦Z≦G−4.2≦J≦L−3 ・DHR A形 P+2≦Z≦G−4.2≦J≦B−3 B形 P+2≦Z≦H−4.2≦J≦ℓ1 	將軸孔加工為兩端軸頸孔。 指定單位 Q,R,S,T：指定單位1mm S,T≧3 指定方法 WDH—Q10—R10—S3—T3 適用條件 ❣僅適用於圓孔型 ⊗不適用於K形 規格條件 ・A形 ❣P+2≦Q,R≦G−4 ❣S+T≦B−3 ・B形 P+2≦Q,R≦H−4 S+T≦L−3 軸孔徑P為一般公差 	將軸轂長度切割至指定長度。 指定單位 0.5單位mm 指定方法 BS6.5 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； M+3≦BS≦ℓ1 ❣鍵槽孔+攻牙型：BS=0； M+3≦BS≦ℓ1 ❣BS=0時、無攻牙孔