



SPUR GEARS -PRESSURE ANGLE20° MODULE 3.0-

平齒輪

—壓力角20° 模數3.0—

新刊載

橘色文字表示

齒輪 · 齒條

齒輪

齒條

非接觸式

齒輪

齒條

非接觸式

請依照選定步驟①~⑥選擇型式和數值後再行訂購。

Order 訂購範例	圓孔	GEAHB3.0	-	30	-	30	-	A	-	24
	鍵槽孔	GEAKB3.0	-	60	-	30	-	A	-	30N

標準化加工品

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

材質: SUS304

齒輪形狀: A形, B形

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)

齒輪形狀圖: A形, B形

軸孔規格圖: 圓孔, 圓孔+攻牙, 鍵槽孔, 鍵槽孔+攻牙

齒輪材料: 相當於S45C

表面處理: 固定螺絲 (SCM435・染黑處理), 鍍無電解鍍

附屬品: 固定螺絲 (SUS304)

齒輪形狀: A形, B形

軸孔規格: 圓孔 (A形, B形), 圓孔+攻牙 (B形), 鍵槽孔 (A形), 鍵槽孔+攻牙 (B形)

齒輪材料: 相當於S45C

表面處理: 固定螺絲 (SCM435・染黑處理), 鍍無電解鍍

附屬品: 固定螺絲 (SUS304)

型式	1 齒數	2 齒面寬度	3 齒輪形狀	4 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	
				圓孔 圓孔+攻牙	鍵槽孔 鍵槽孔+攻牙									相當於S45C	SUS304
圓孔 (A形・B形) GEAHB GEAHBB GEAHBG GEAHS	12	3.0	A B	8~17	8N~12N	36	42	28.5	27	48	18	9	M5	66.64	38.03
	13					39	45	31.5						76.44	43.62
	14					42	48	34.5						86.47	49.34
	15					45	51	37.5						96.73	55.20
	16					48	54	40.5						107.14	61.14
	17					51	57	43.5						117.74	67.19
	18					54	60	46.5						128.51	73.33
	19					57	63	49.5						139.39	79.54
	20					60	66	52.5						150.40	85.83
	21					63	69	55.5						161.48	92.15
圓孔+攻牙 (B形) GEAB GEABB GEABG GEAS	12	3.0	A B	12~63	12N~50N	102	108	94.5	80	48	18	9	M6	312.90	178.55
	13					105	111	97.5						324.84	185.37
	14					108	114	100.5						336.92	192.26
	15					114	120	106.5						361.19	206.11
	16					117	123	109.5						373.36	213.06
	17					120	126	112.5						385.49	219.98
	18					126	132	118.5						409.88	233.90
	19					132	138	124.5						434.50	247.95
	20					135	141	127.5						446.76	254.94
	鍵槽孔 (A形) GEAKB GEAKBB GEAKBG GEAKS					12	3.0	A B						20~65	20N~50N
13		144	150	136.5	483.84	276.10									
14		147	153	139.5	496.22	283.17									
15		150	156	142.5	508.67	290.27									
16		153	159	145.5	520.97	297.30									
17		156	162	148.5	533.34	304.35									
18		162	168	154.5	558.25	318.57									
19		165	171	157.5	570.80	325.73									
20		168	174	160.5	583.41	332.92									
鍵槽孔+攻牙 (B形) GEAKB GEAKBB GEAKBG GEAKS		12	3.0	A B	25~70	25N~50N			171	177	163.5	90	48		
	13	174					180	166.5	608.28	347.12					
	14	180					186	172.5	633.37	361.43					
	15	186					192	178.5	658.65	375.86					
	16	189					195	181.5	671.06	382.94					
	17	192					198	184.5	683.61	390.17					
	18	195					201	187.5	696.28	397.44					
	19	198					204	190.5	709.07	404.76					
	20	204					210	196.5	734.66	422.22					
	21	207					213	199.5	747.44	429.53					
22	210	216	202.5	760.33	436.88										

⊗ 鍵槽孔+攻牙時，無法製作軸孔徑9N。
 ⊗ 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。

●相當於S45C (齒數12~40) SUS304

●相當於S45C (齒數42~70) SUS304

●3日出貨

●5日出貨

●5日出貨

數量區分: 標準訂購 (少量, 大量), 特殊訂購 (少量, 大量)

數量: 1~19, 20~50, 51~

出貨日: 一般, +14日, 交期另估

☞超過表中最大數量時交期另估。☞超過表中最大數量時交期另估。

Alteration 追加加工

型式 (1) Type (2) 模數 (3) 齒數 (4) B齒面寬度 (5) 齒輪形狀 (6) 軸孔徑P (KC90・TPC...etc.)

GEAHB3.0 - 30 - 30 - A - 20 - KFC40-K6

Alterations Code	止迴螺絲孔追加加工 KC90・KC120	攻牙孔尺寸變更 TPC	齒底對齊 GBA
Spec.	KC90: 於90°的位置再做1處止迴螺絲孔追加加工。 KC120: 於120°的位置再做1處止迴螺絲孔追加加工。 指定方法: KC90, KC120 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	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 Code	軸頸孔 DHL・DHR	兩端軸頸孔 WDH	軸殼切割 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-J20-J4.0 適用條件: ⊗僅適用於圓孔型 ⊗不適用於K形規格條件	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-O10-R10-S3-T3 適用條件: ⊗僅適用於圓孔型 ⊗不適用於K形規格條件	將軸殼長度切割至指定長度。 指定單位 BS: 指定單位0.5mm 指定方法: BS-5 適用條件: ⊗不適用於A・K形規格條件

Alterations Code	止迴輪槽尺寸 SRG	側面長孔 LFC・LTC *1
Spec.	配合軸頸孔的軸徑加工止迴輪槽。 指定單位: 單位3.5mm~0.5mm 指定方法: SRG7 適用條件: ⊗僅適用於軸孔規格DHL・DHR ⊗適用Z尺寸的止迴輪槽規格 規格條件: ⊗n≤10 ⊗n≤J-SRG-m	於側面做長孔加工。(30°) 指定單位 LFC,LTC: 指定單位1mm [M選擇] M3,M4,M5,M6 指定方法: LFC20-M3 適用條件: ⊗僅適用於A形 規格條件: ⊗P+C+4≤LFC(LTC)≤G-C-4

Alterations Code	側面貫穿孔 KFC・KTC *1	側面攻牙孔 QFC・QTC *1	側面沉頭孔 ZFC・ZTC *1
Spec.	於側面做貫穿孔加工。 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 規格條件: ⊗P+K+4≤KFC(KTC)≤G-K-4	於齒輪側面做攻牙孔加工。 指定單位 QFC,QTC: 指定單位1mm M選擇: M3,M4 攻牙孔深度M×2.0 (B<M×2.0時會貫穿) R側指定記號RR 適用條件: ⊗不適用於K形 規格條件: ⊗P+M+4≤QFC(QTC)≤G-M-4	於側面做沉頭孔加工。 指定單位 ZFC,ZTC: 指定單位1mm [U選擇] U3,U4,U5,U6 B形時需要選擇加工基準面, L側指定記號LL, R側指定記號RR 適用條件: ⊗不適用於K形 指定方法: ZFC20-U3 規格條件: ⊗P+U1+3≤ZFC(ZTC)≤G-U1-4

*1軸孔規格選擇非圓孔時，請同時指定KC90。