



SPUR GEARS -PRESSURE ANGLE20° MODULE 0.8-

# 平歯車

## —圧力角20° モジュール0.8軸穴指定タイプ—



締結部材				他			
回転軸	片持ちピン	メカロック	平行キー	ベアリングホルダ	ベアリング	ベアリング	セットカラー
P.11-843	P.11-907	P.11-1573	P.11-285	P.11-953	P.11-1025	P.11-303	
P.11-906	P.11-932	P.11-1582	P.11-290	P.11-1020	P.11-1057	P.11-336	

☑カタログ規格外品はこちら **P.137**

☑CADデータフォルダ名: 20\_Gears

Type	丸穴	丸穴+タップ	材質	S表面処理	付属品	軸穴仕様(選択可能歯車形状)		
GEAHBN	GEABN		S45C相当	—	セットスクリュー (SCM435 四三酸化鉄皮膜)	丸穴(A形 B形 K形)	丸穴+タップ(B形 K形)	
GEAHBB	GEABB			四三酸化鉄皮膜				
GEAHBG	GEABG			無電解ニッケルメッキ				
GEAHB	GEAB			快削黄銅棒				
GEAHS	GEABS			SUS304		—	セットスクリュー(SUS304)	

☑軸穴仕様タップなしタイプをご選定時にはセットスクリュー付属しません。

歯車形状 **K形** **A形** **B形**

精度 旧JIS B 1702 4級 (新JIS B 1702-1 8級相当)

☑A形は軸穴タップ加工不可

メカロック締結する場合は面圧品 **P.1631** をご参照ください。歯幅・ボス寸法を変更する場合は、**P.1623** をご参照ください。

型式	モジュール	歯数	B	歯車形状	軸穴径Ph7指定1mm単位	d基準円直径	D歯先円直径	G歯底円直径	H	L	L1	L2	M(歯目)	*1許容伝達力(N・m) 曲げ強さ		Y基準準値										
														S45C相当	SUS304	快削黄銅棒	丸穴					丸穴+タップ				
(選択可能歯車形状) 丸穴(A形・B形・K形) GEAHBN GEAHBB GEAHBG GEAHB GEAHS  丸穴+タップ(B形・K形) GEABN GEABB GEABG GEAB GEABS	0.8	12	7	K	4~5	9.6	11.2	7.6	20	13	11	13	M3	1.11	0.63	0.24	590	850	710	950	680	1,010	1,110	1,210	1,010	1,010
		13				10.4	12	8.4						1.27	0.72	—	730	880	880	—	820	1,070	1,170	1,280	—	1,220
		14				11.2	12.8	9.2						1.43	0.82	0.31	760	920	930	1,010	820	1,070	1,170	1,280	1,070	1,220
		15				12	13.6	10						1.61	0.92	0.35	850	960	940	1,020	950	1,080	1,180	1,290	1,080	1,220
		16				12.8	14.4	10.8						0.76	0.43	0.17	790	1,010	950	920	810	980	1,070	1,170	980	1,010
		17				13.6	15.2	11.6						0.84	0.48	—	800	1,020	970	—	940	990	1,080	1,180	—	1,110
		18				14.4	16	12.4						0.91	0.52	0.20	810	1,020	1,000	930	940	990	1,080	1,180	990	1,200
		19				15.2	16.8	13.2						0.99	0.56	—	830	1,050	1,000	—	1,020	1,050	1,150	1,240	—	1,240
		20				16	17.6	14						1.07	0.61	0.23	870	1,120	1,100	1,020	1,020	1,080	1,180	1,290	1,080	1,280
		21				16.8	18.4	14.8						1.15	0.65	—	880	950	1,130	—	1,060	1,140	1,280	1,350	—	1,240
		22				17.6	19.2	15.6						1.23	0.70	—	890	960	1,190	—	1,050	1,180	1,300	1,380	—	1,280
		23				18.4	20	16.4						1.31	0.74	—	910	970	1,230	—	1,060	1,230	1,320	1,410	—	1,340
		24				19.2	20.8	17.2						1.39	0.79	0.30	920	990	1,280	900	1,070	960	1,050	1,150	960	960
		25				20	21.6	18						1.47	0.84	0.32	930	1,000	1,330	910	1,080	970	1,060	1,160	970	970
		26				20.8	22.4	18.8						1.55	0.89	—	1,040	1,180	1,380	—	1,250	1,110	1,220	1,350	—	1,230
		27				21.6	23.2	19.6						1.64	0.94	—	1,060	1,230	1,430	—	1,250	1,220	1,300	1,400	—	1,380
		28				22.4	24	20.4						1.72	0.98	0.38	1,100	1,300	1,480	1,190	1,250	1,250	1,370	1,500	1,250	1,510
		29				23.2	24.8	21.2						1.80	1.03	—	1,140	1,380	1,530	—	1,320	1,300	1,410	1,580	—	1,540
		30				24	25.6	22						1.88	1.07	0.41	1,170	1,410	1,580	1,290	1,310	1,350	1,480	1,620	1,350	1,580
		32				25.6	27.2	23.6						2.87	1.64	0.44	1,210	1,500	1,680	1,360	1,380	1,480	1,580	1,770	1,420	1,690
		33				26.4	28	24.4						2.99	1.71	—	1,250	1,580	1,780	—	1,640	1,550	1,650	1,850	—	2,020
		34				27.2	28.8	25.2						3.11	1.78	—	1,250	1,650	1,880	—	1,640	1,550	1,650	1,850	—	2,020
		35				28	29.6	26						3.23	1.85	—	1,260	1,720	1,980	—	1,640	1,550	1,650	1,850	—	2,020

\*1表記の許容伝達力は任意の条件のもとに計算した参考値です。条件については **P.1586** をご参照ください。☑軸穴径6.35が選択可能です。☑表中[—]の箇所は選択できません。許容伝達力の計算は歯数12~15では歯幅は7mm、歯数16~50では歯幅は3mm、歯数50~は歯幅7mmにて行っております。

型式	モジュール	歯数	B	歯車形状	軸穴径Ph7指定1mm単位	d基準円直径	D歯先円直径	G歯底円直径	H	L	L1	L2	M(歯目)	*1許容伝達力(N・m) 曲げ強さ			Y基準準値										
														S45C相当	SUS304	快削黄銅棒	丸穴					丸穴+タップ					
(選択可能歯車形状) 丸穴(A形・B形・K形) GEAHBN GEAHBB GEAHBG GEAHB GEAHS  丸穴+タップ(B形・K形) GEABN GEABB GEABG GEAB GEABS	0.8	36	7	A	6~9	28.8	30.4	26.8	14	14	11(B=3)	9(B=5)	3(B=7)	4	3.35	1.91	0.52	1,280	1,790	2,080	1,430	1,740	1,570	1,680	1,880	1,510	2,140
		38				30.4	32	28.4							3.59	2.05	—	1,460	1,860	2,180	—	1,860	1,790	1,910	2,140	—	2,270
		39				31.2	32.8	29.2							3.72	2.12	—	1,460	1,930	2,280	—	1,860	1,790	1,910	2,140	—	2,270
		40				32	33.6	30							3.84	2.19	0.60	1,460	2,000	2,380	1,630	1,860	1,790	1,910	2,140	1,710	2,270
		42				33.6	35.2	31.6							4.08	2.33	—	1,600	2,070	2,480	—	2,030	1,960	2,080	2,340	—	2,480
		44				35.2	36.8	33.2							4.33	2.47	—	1,600	2,140	2,580	—	2,030	1,960	2,080	2,340	—	2,480
		45				36	37.6	34							4.45	2.54	0.70	1,600	2,210	2,680	1,800	2,030	1,960	2,080	2,340	1,880	2,480
		46				36.8	38.4	34.8							4.57	2.61	—	1,660	2,280	2,780	—	2,160	2,010	2,140	2,400	—	2,610
		48				38.4	40	36.4							4.82	2.75	0.76	1,660	2,350	2,880	1,840	2,160	2,010	2,140	2,400	1,920	2,610
		49				39.2	40.8	37.2							4.94	2.82	—	1,660	2,420	2,980	—	2,210	2,010	2,140	2,400	—	2,670
		50				40	41.6	38							5.06	2.89	0.79	1,650	2,490	3,080	1,860	2,230	1,980	2,110	2,370	1,940	2,670
		51				40.8	42.4	38.8							8.64	4.93	—	2,200	2,560	3,180	—	2,930	2,640	2,810	3,160	—	3,520
		52				41.6	43.2	39.6							8.85	5.05	—	2,200	2,630	3,280	—	2,930	2,640	2,810	3,160	—	3,520
		54				43.2	44.8	41.2							9.26	5.29	—	2,200	2,700	3,380	—	2,930	2,640	2,510	3,160	—	3,520
		55				44	45.6	42							9.47	5.40	—	2,200	2,770	3,480	—	2,930	2,640	2,510	3,160	—	3,520
		56				44.8	46.4	42.8							9.68	5.52	—	2,410	2,840	3,580	—	3,300	2,900	3,090	3,460	—	3,960
		57				45.6	47.2	43.6							9.89	5.64	—	2,410	2,910	3,680	—	3,300	2,900	3,090	3,460	—	3,960
		58				46.4	48	44.4							10.09	5.76	—	2,410	2,980	3,780	—	3,300	2,900	3,090	3,460	—	3,960
		60				48	49.6	46							10.51	6.00	—	2,410	3,050	3,880	—	3,300	2,900	3,090	3,460	—	3,960
		62				49.6	51.2	47.6							10.93	6.24	—	2,660	3,120	3,980	—	3,600	3,200	3,400	3,820	—	4,320
		63				50.4	52	48.4							11.13	6.35	—	2,660	3,190	4,080	—	3,600	3,200	3,400	3,820	—	4,320
		64				51.2	52.8	49.2							11.35	6.47	—	2,660	3,260	4,180	—	3,600	3,200	3,400	3,820	—	4,320
		65				52	53.6	50							11.55	6.59	—	2,660	3,330	4,280	—	3,600	3,200	3,400	3,820	—	4,320
		66				52.8	54.4	50.8							11.76	6.71	—	2,910	3,400	4,380	—	3,890	3,500	3,720	4,180	—	4,670
		68				54.4	56	52.4							12.18	6.95	—	2,910	3,470	4,480	—	3,890	3,500	3,720	4,180	—	4,670
		69				55.2	56.8	53.2							12.39	7.07	—	2,910	3,540	4,580	—	3,890	3,500	3,720	4,180	—	4,670
		70				56	57.6	54							12.60	7.19	—	2,910	3,610	4,680	—	3,890	3,500	3,720	4,180	—	4,670
		72				57.6	59.2	55.6							13.02	7.43	—	3,220	3,680	4,780	—	4,250	3,870	4,120	4,620	—	5,100
		75				60	61.6	58							13.65	7.79	—	3,220	3,750	4,880	—	4,250	3,870	4,120	4,620	—	5,100
		76				60.8	62.4	58.8							13.86	7.91	—	3,530	3,820	4,980	—	4,600	4,240	4,510	5,060	—	5,530
		77				61.6	63.2	59.6							14.07	8.03	—	3,530	3,890	5,080	—	4,600	4,240	4,510	5,060	—	5,530
		78				62.4	64	60.4							14.28	8.15	—	3,530	3,960	5,180	—	4,600	4,240	4,510	5,060	—	5,530
		80				64	65.6	62							14.70	8.39	—	3,530									

SPUR GEARS -PRESSURE ANGLE20° MODULE 0.8-

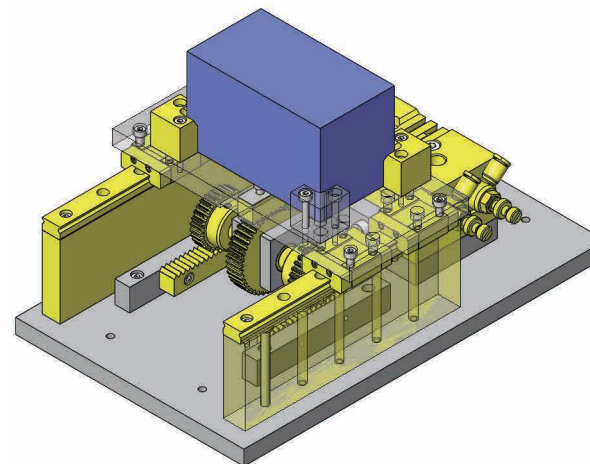
# 平歯車

-圧力角20° モジュール0.8軸穴指定タイプ-

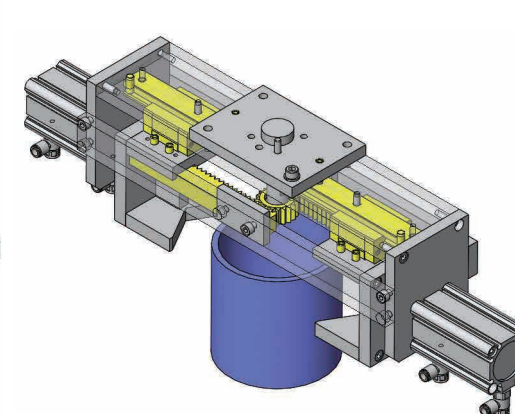
Alteration 追加加工		
型式: GEAB0.8 (歯数: 30) - B (歯数: 7) - P (歯数: 6) - KC120 GEAH0.8 (歯数: 40) - 5 (歯数: 8) - A (歯数: 8) - QTC16 - M4		
Alterations 止めねじ追加加工		
Code	KC90	KC120
Spec.	KC90: 90°位置に止めねじをもう1か所追加加工します。 指定方法: KC90 適用条件: A形適用不可 X丸穴タイプ適用不可	KC120: 120°位置に止めねじをもう1か所追加加工します。 指定方法: KC120 適用条件: A形適用不可 X丸穴タイプ適用不可
¥/1Code	200	200
Alterations タップ穴寸法変更		
Code	TPC	
Spec.	タップ穴の寸法を変更します。 指定方法: TPC4 適用条件: A形適用不可 X丸穴タイプ適用不可	
¥/1Code	無料	
Alterations 段付穴		
Code	DHL・DHR	WDH
Spec.	軸穴を段付穴に追加加工します。 指定単位: Z: 1mm単位指定 J: 0.1mm単位指定 指定方法: DHL-Z20-J4.0 適用条件: X丸穴タイプのみ適用 XK形適用不可 XB=3適用不可	軸穴を両端段付穴に追加加工します。 指定単位: Q,R,S,T: 1mm単位指定 S,T≥3 指定方法: WDH-Q10-R10-S3-T3 適用条件: X丸穴タイプのみ適用 XK形適用不可
¥/1Code	500	1,000
Alterations 止め輪溝寸法		
Code	SRG	
Spec.	段付穴の軸径に合った止め輪溝を加工します。 指定単位: 3.5mm~0.5mm単位 指定方法: SRG7 適用条件: X丸穴タイプのみ適用 XZ寸法の止め輪溝規格(右記)を適用 XS45C・SUS304のみ適用 規格条件: n ≤ J-SRG-m	
¥/1Code	200	
Alterations 側面長穴		
Code	LFC・LTC	
Spec.	側面に長穴を追加加工します。(30°) 指定単位: LFC,LTC: 1mm単位指定 M選択: M3,M4,M5,M6 指定方法: LFC20-M3 適用条件: X丸穴タイプのみ適用 X規格条件: P+C+4 ≤ LFC(LTC) ≤ G-C-4	
¥/1Code	1,000	
Alterations 側面通し穴		
Code	KFC・KTC	
Spec.	側面に通し穴を追加加工します。 指定単位: KFC・KTC: 1mm単位指定 K: 0.5mm単位指定 K選択: K3.0~K6.0 適用条件: XK形適用不可 A形 指定方法: KFC20-K3.5 規格条件: P+K+4 ≤ KFC(KTC) ≤ G-K-4	
¥/1Code	700	
Alterations 側面タップ穴		
Code	QFC・QTC	
Spec.	歯車の側面にタップ穴を追加加工します。 指定単位: QFC,QTC: 1mm単位指定 M選択: M3,M4 タップ穴深さM×2.0(B<M×2.0のときは貫通) B形時加工基準面選択必要、L側指定記号LL、R側指定記号RR 適用条件: XK形適用不可 XS45C・SUS304のみ適用 A形 指定方法: QFC25-M3 規格条件: P+M+4 ≤ QFC(QTC) ≤ G-M-4	
¥/1Code	500	
Alterations 側面ザグリ穴		
Code	ZFC・ZTC	
Spec.	側面にザグリ穴を追加加工します。 指定単位: ZFC,ZTC: 1mm単位指定 U選択: U3,U4,U5,U6 適用条件: XK形適用不可 XS45C・SUS304のみ適用 X歯幅7のみ適用 A形 指定方法: ZFC20-U3 規格条件: P+U+3 ≤ ZFC(ZTC) ≤ G-U-4	
¥/1Code	800	



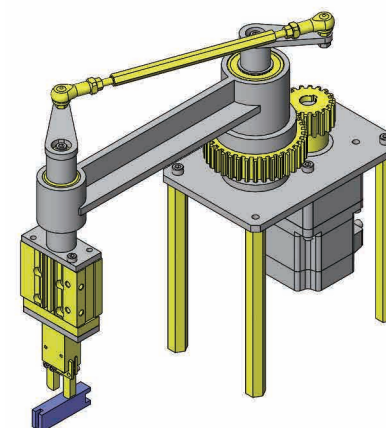
**n倍速機構**  
本来のシリンダーストロークをn倍に変更



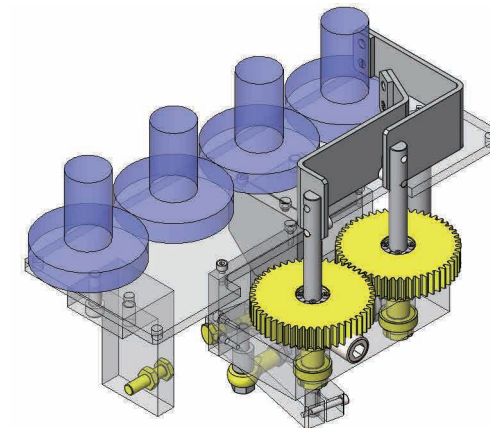
**平行チャック**  
左右の爪が同調して開閉する平行バンド



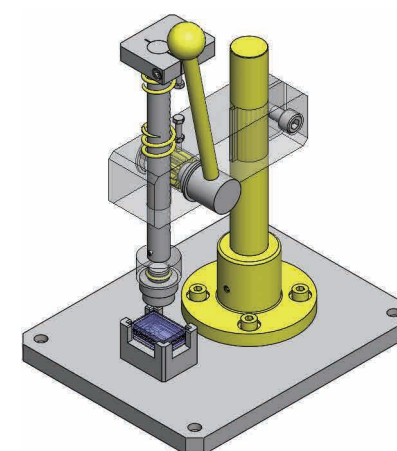
**ワーク反転移載機構**  
コンベヤ上のワークを180度回転させて別のコンベヤに移載



**開閉アームによる切り出し機構**  
コンベヤで搬送される部品を切り出す機構



**部品保持機構**  
小型基板をケーシングに取付キャップを圧入する



**クイックバイパス**  
クランプ面に対し直交面の位置決めを行う

