



SPUR GEARS -PRESSURE ANGLE20° MODULE 2.5-

平歯車

—圧力角20° モジュール2.5軸穴指定タイプ—



Table with 6 columns: 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, 他. Lists various part numbers like P.1-843, P.1-907, etc.

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

Technical specifications including material (S45C, SUS304), surface treatments, and gear shapes (A, B). Includes diagrams for gear profiles and dimensions like D, G, H, L, l1, l2, M\*.

Price and quantity information. Includes 'Price 価格' section and '数量スライド価格' table with columns for quantity ranges and prices. Also includes 'S45C相当' and '長期大口割(ストック)' details.

Main gear specification table. Columns include 歯数 (Number of teeth), 軸穴 (Shaft hole), 軸穴+タップ (Shaft hole + tap), and キー溝穴 (Keyway hole). Rows list gear types (GEAHB, GEABB, etc.) and their corresponding dimensions and prices.

Detailed gear specification table. Columns include 型式 (Type), 歯数 (Number of teeth), B (Pitch diameter), 歯車形状 (Gear shape), 軸穴径 (Shaft hole diameter), and various dimensions (d, D, G, H, L, l1, l2, M). Includes lists for 丸穴 (Circular hole) and キー溝穴 (Keyway hole) types.

Order and delivery information. Includes 'Order 注文例' showing part numbers and quantities, 'Delivery 出荷日' with lead times, and 'Alteration 追加加工' section.

キー溝穴+タップの場合、軸穴径0Nは製作できません。
キー溝穴+タップの軸穴径10で、キー溝幅4.0mm(高さ1.8mm)をご希望の場合は、P寸を10Kとご指定ください。
\*1表記の許容伝達力は任意の条件のもと、歯幅を20mmとして計算した参考値であり、条件についてはP.1586をご参照ください。

20 歯 車

SPUR GEARS -PRESSURE ANGLE20° MODULE 2.5-

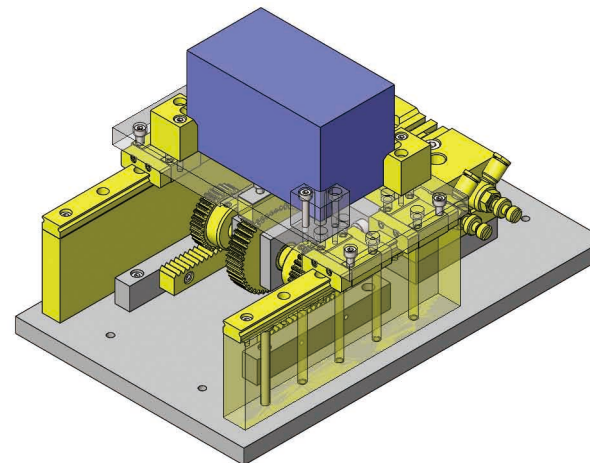
平歯車

-圧力角20° モジュール2.5軸穴指定タイプ-

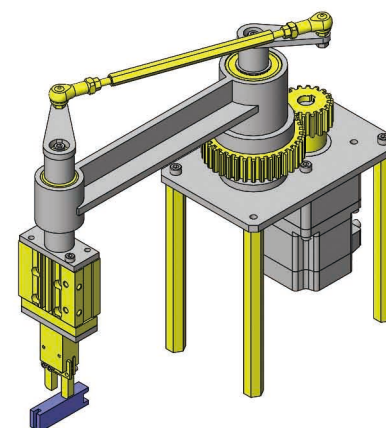
Alteration 追加加工 型式 歯数 B 歯数 P (KC90・KC120・TPC・DHL・DHR・WDH・LFC・LTC・KFC・KTC・QFC・QTC) GEAB2.5-15-25-B-8-TPC4 GEAHBB2.5-30-25-A-15-DHL-Z30-J10			
Alterations	止めねじ追加加工 Code KC90・KC120	タップ寸法変更 Code TPC	歯底合わせ Code GBA
Spec.	KC90: 90°位置に止めねじをもう1カ所追加加工します。 KC120: 120°位置に止めねじをもう1カ所追加加工します。 指定方法 KC90 適用条件 ⊗A形適用不可 ⊗丸穴タイプ適用不可 KC120	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 ⊗丸穴タイプ適用不可	歯車の歯底とキー溝、タップの位相を合わせます。 指定方法 GBA 適用条件 ⊕歯数19以上適用
¥/1Code	200	無料	無料
Alterations	段付穴 Code DHL・DHR	両端段付穴 Code WDH	ボスカット Code BS
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 ⊕丸穴タイプのみ適用 ⊗K形適用不可 規格条件 ・DHL ・DHR ⊕A形 P+2≤Z≤G-4.2≤J≤B-3 ⊕B形 P+2≤Z≤G-4.2≤J≤L-3 ⊕B形 P+2≤Z≤H-4.2≤J≤L1	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 ⊕丸穴タイプのみ適用 ⊗K形適用不可 規格条件 ・A形 ・B形 ⊕P+2≤Q,R≤G-4 ⊕S+T≤B-3 ⊕B形 P+2≤Q,R≤H-4 ⊕S+T≤L-3 軸穴径Pは一般公差	ボスの長さを指定長さまでカットします。 指定単位 0.5mm単位 指定方法 BS6.5 適用条件 ⊗A・K形適用不可 規格条件 ⊕丸穴タイプ: 0≤BS≤ℓ1 ⊕丸穴+タップタイプ: BS=0; M+3≤BS≤ℓ1 ⊕キー溝穴+タップタイプ: BS=0; M+3≤BS≤ℓ1 ⊕BS=0の場合、タップ穴無し
¥/1Code	500	1,000	500
Alterations	止め輪溝寸法 Code SRG	側面長穴 Code LFC・LTC	
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 ⊕軸穴仕様DHL・DHRのみ適用 ⊕Z寸法の止め輪溝規格を適用 規格条件 ⊕n≤10 ⊕n≤J-SRG-m	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 ⊕A形のみ適用 規格条件 ⊕P+C+4≤LFC(LTC)≤G-C-4	
¥/1Code	200	1,000	
Alterations	側面通し穴 Code KFC・KTC	側面タップ穴 Code QFC・QTC	側面ザグリ穴 Code ZFC・ZTC
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 指定方法 KFC20-K3.5 適用条件 ⊕K形適用不可 規格条件 ⊕P+K+4≤KFC(KTC)≤G-K-4 A形 ⊕P+K+4≤KFC(KTC)≤H-K-4 ⊕H+K+4≤KFC(KTC)≤G-K-4 B形 規格条件 ⊕P+K+4≤KFC(KTC)≤H-K-4 ⊕H+K+4≤KFC(KTC)≤G-K-4	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 ⊕K形適用不可 規格条件 ⊕P+M+4≤QFC(QTC)≤G-M-4 A形 指定方法 QFC25-M3 規格条件 ⊕P+M+4≤QFC(QTC)≤H-M-4 ⊕H+M+4≤QFC(QTC)≤G-M-4 B形 R側指定: QFC25-M3-RR,L側指定: QFC25-M3-LL 規格条件 ⊕P+M+4≤QFC(QTC)≤H-M-4 ⊕H+M+4≤QFC(QTC)≤G-M-4	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 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 ⊗K形適用不可 規格条件 ⊕P+U1+3≤ZFC(ZTC)≤G-U1-4 A形 指定方法 ZFC20-U3 規格条件 ⊕P+U1+3≤ZFC(ZTC)≤H-U1-4 ⊕H+U1+4≤ZFC(ZTC)≤G-U1-4 B形 R側指定: ZFC20-U3-RR,L側指定: ZFC20-U3-LL 規格条件 ⊕P+U1+3≤ZFC(ZTC)≤H-U1-4 ⊕H+U1+4≤ZFC(ZTC)≤G-U1-4
¥/1Code	700	500	800



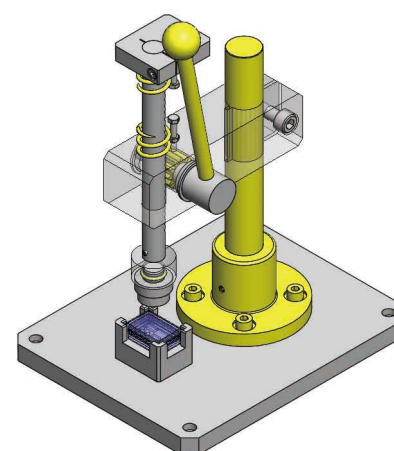
n倍速機構  
本来のシリンダーストロークをn倍に変更



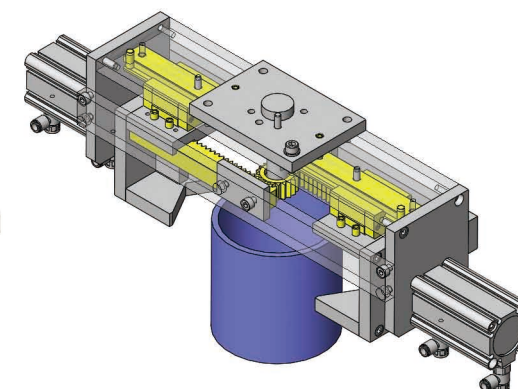
ワーク反転移載機構  
コンベヤ上のワークを180度回転させて別のコンベヤに移載



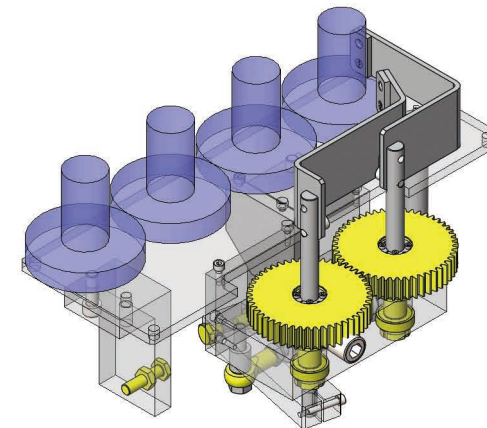
部品保持機構  
小型基板をケーシングに取付キャップを圧入する



平行チャック  
左右の爪が同調して開閉する平行バンド



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



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

