



SPUR GEARS -PRESSURE ANGLE20° MODULE 3.0- 平歯車 -圧力角20° モジュール3.0軸穴指定タイプ-



Table with 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, ベアリング, セットカラー. Includes 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 drawing area including gear images, Type table (丸穴, 丸穴+タップ, キー溝穴, キー溝穴+タップ), Material (S45C, SUS304), Surface treatment, and Axial hole specifications with diagrams (A形, B形).

Price table with columns: 数量区分, 標準対応, 大口, 個別対応. Includes quantity ranges and prices.

Lead time table with columns: 長納期大口割(ストック), 数量, 値引率, 出荷日. Includes stock levels and discounts.

Main price table with columns: 歯数, 丸穴 (GEAHB, GEAHBB, GEAHBG, GEAS), 丸穴+タップ (GEAB, GEABB, GEABG, GEAS), キー溝穴 (GEAKB, GEAKBB, GEAKBG, GEAKS). Includes prices for various tooth counts from 12 to 70.

Main specification table with columns: 型式 (Type, モジュール), 歯数, B, 歯車形状 (A, B), 軸穴径PH7 (丸穴, キー溝穴), d, D, G, H, L, l1, l2, M (並目), *1許容伝達力 (S45C相当, SUS304). Includes detailed dimensions and torque ratings.

*1表記の許容伝達力は任意の条件のもと、歯幅を25mm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。

Order example showing part numbers and specifications: 型式 GEAHB3.0 - 15 - 30 - B - 8, GEAKBG3.0 - 30 - 30 - A - 10N.

Delivery example showing lead times and stock status: 3 日日出荷, 3 日日出荷.

追加工はP.1621をご参照ください。

20 歯 車

SPUR GEARS -PRESSURE ANGLE20° MODULE 3.0-

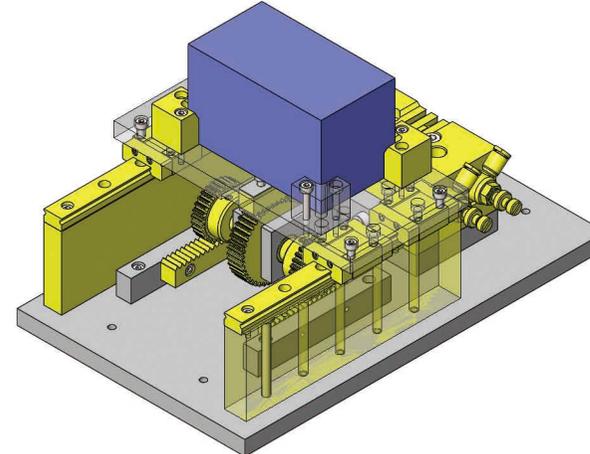
平歯車

-圧力角20° モジュール3.0軸穴指定タイプ-

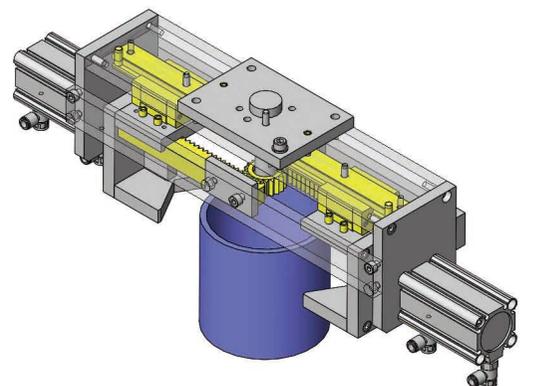
Alteration 追加加工			型式 - 歯数 - B - 歯数 - P - (KC90・KC120・TPC・DHL・DHR・WDH・LFC・LTC・KFC・KTC・QFC・QTC)		
GEAHB3.0 - 30 - 30 - A - 20 - KFC40 - K6.0					
Alterations	止めねじ追加加工 KC90・KC120	タップ寸法変更 TPC	歯底合わせ GBA		
Code	KC90・KC120	TPC	GBA		
Spec.	KC90: 90°位置に止めねじをもう1か所追加加工します。 KC120: 120°位置に止めねじをもう1か所追加加工します。 指定方法 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 DHL・DHR	両端段付穴 WDH	ボスカット BS		
Code	DHL・DHR	WDH	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 SRG		側面長穴 LFC・LTC		
Code	SRG		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 KFC・KTC	側面タップ穴 QFC・QTC	側面ザグリ穴 ZFC・ZTC		
Code	KFC・KTC	QFC・QTC	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 A形 規格条件 ⊕P+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 A形 指定方法 QFC25-M3 規格条件 ⊕P+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 A形 指定方法 ZFC20-U3 規格条件 ⊕P+U1+3≤ZFC(ZTC)≤G-U1-4		
¥/1Code	700	500	800		



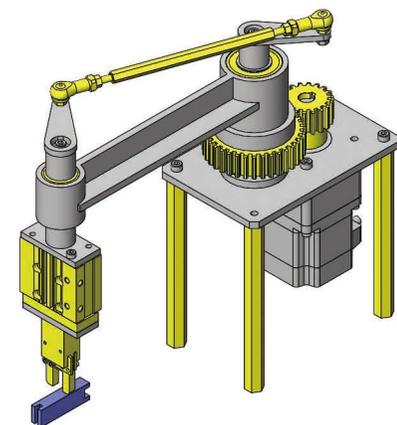
n倍速機構
本来のシリンダーストロークをn倍に変更



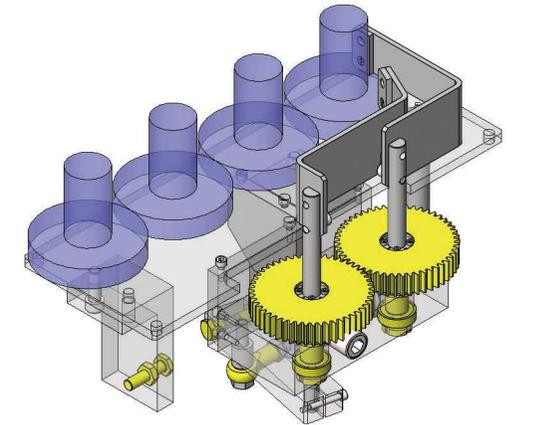
平行チャック
左右の爪が同調して開閉する平行バンド



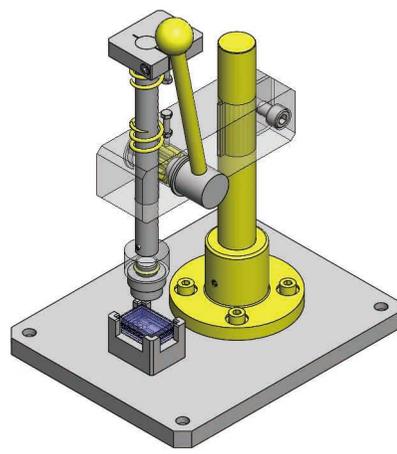
ワーク反転移載機構
コンベヤ上のワークを180度回転させて別のコンベヤに移載



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

