



**APEX DYNAMICS**

**高精密**

**ラック & ピニオン**

**HIGH PRECISION RACK and PINION**



**APEX DYNAMICS INC., JAPAN**

アペックス ダイナミックス ジャパン 株式会社

[www.apexdyna.jp](http://www.apexdyna.jp)



# APEX DYNAMICS



■ ラインナップ	1~5
■ 高精度ラック&ピニオン	6
特長	7
高精度ラックの要件	8~11
ラックの許容誤差	12~15
ラックの高周波焼入れ	16
ピニオンの熱処理	17
ラックの品質と使用される装置/アプリケーション	18
ラックの注文コード	19
ヘリカルラック	20~33
高精度ピニオン	34
ピニオンのカービックプレート	35
ピニオンの注文コード	36
ヘリカルピニオン	37~67
ストレートラック	68~81
ストレートピニオン	82~106
部品	107~108
組立用ゲージ	109
ラックの計算方法と選定方法	110
MEMO	111
■ 保証について	112
■ APEX販売拠点	113

NEW

## ラック&ピニオン



- 歯研仕上げによる高精度仕様・・・スパークギアとヘリカルの2種類。材質は炭素鋼、合金、ステンレスの3種類。
- 専用のピニオンギアにより多様な締結方法に対応
  - ・カービックプレート
  - ・溶接プレート
  - ・歯車プレート
  - ・スプライン
  - ・キー溝
- 品質等級、材質、熱処理、加工方法、塗装等様々な仕様が選択可能

A:カービックプレート

B:溶接プレート

C:歯車プレート

C:フランジ付 歯車プレート



D:DIN 5480 スプライン

E:キー溝

E:キー溝 (シュリンク ディスク付)



NEW

## AH,AHK

## 高精度減速機



### AH Series

フランジ出力  
9型式 (4 ~ 100) の減速比があります。  
◎バックラッシュは、1 ~ 2分の高精度



### AHK Series

フランジ出力  
直交型9型式 (4 ~ 10000) の減速比があります。  
◎バックラッシュは2 ~ 3分以下  
◎遊星+ハイポイドギアの組み合わせにより1/10000までの高減速比をラインナップ

- オプション部品としてフランジシャフトも別途ご用意

# Lineup

## PS2,PE2,PA2,PG2,PN2 ローコスト・軽量化タイプ・・・P2シリーズです。



### PS2 Series

低価格シリーズ、出力軸ボールベアリング・ストレートタイプ  
 ◎バックラッシュは、1タイプのみ  
 ◎出力軸は、キー有のみ  
 ◎平歯車  
 5型式17種類(3~100)の減速比があります。

バックラッシュ	1段減速	2段減速
PS2 A	8分以下	10分以下
PS2 B	7分以下	9分以下
PS2 C,D,E	6分以下	8分以下



### PA2 Series

低価格シリーズ、出力軸ボールベアリング・ストレートタイプ  
 ◎バックラッシュは、1タイプのみ  
 ◎S1=キー無、S2=キー有  
 ◎平歯車  
 5型式17種類(3~100)の減速比があります。

バックラッシュ	1段減速	2段減速
PA2 042	8分以下	10分以下
PA2 060	7分以下	9分以下
PA2 090,115,142	6分以下	8分以下



### PE2 Series

低価格シリーズ、出力軸ボールベアリング・ストレートタイプ  
 ◎バックラッシュは、1タイプのみ  
 ◎出力軸は、キー有のみ  
 ◎平歯車  
 5型式15種類(3~100)の減速比があります。

バックラッシュ	1段減速	2段減速
PE2 050	8分以下	10分以下
PE2 070	7分以下	9分以下
PE2 090,120,155	6分以下	8分以下



### PG2 Series

低価格シリーズ、出力軸ボールベアリング・ストレートタイプ  
 ◎バックラッシュは、1タイプのみ  
 ◎出力軸は、キー有のみ  
 ◎平歯車  
 5型式23種類(3~1000)の減速比があります。

バックラッシュ	1段減速	2段減速	3段減速
PG2 040	8分以下	10分以下	12分以下
PG2 060	7分以下	9分以下	11分以下
PG2 080,120,160 ※	6分以下	8分以下	10分以下

※3段減速はPG2\_080のみ



### PN2 Series

低価格シリーズ、出力軸ボールベアリング・ストレートタイプ  
 ◎バックラッシュは、1タイプのみ  
 ◎出力軸は、キー有のみ  
 ◎平歯車  
 5型式15種類(3~100)の減速比があります。

バックラッシュ	1段減速	2段減速
PN2 017	8分以下	10分以下
PN2 023	7分以下	9分以下
PN2 034,042,056	6分以下	8分以下

## PS2R,PE2R,PA2R,PG2R,PN2R ローコスト・軽量化タイプ・・・P2シリーズのアンゲル(直交)タイプです。



### PS2R Series

低価格シリーズ、出力軸ボールベアリング・アンゲルタイプ  
 ◎バックラッシュは、1タイプのみ  
 ◎出力軸は、キー有のみ  
 ◎平歯車  
 5型式17種類(3~100)の減速比があります。

バックラッシュ	1段減速	2段減速
PS2R A	12分以下	14分以下
PS2R B	11分以下	13分以下
PS2R C, D, E	10分以下	12分以下



### PA2R Series

低価格シリーズ、出力軸ボールベアリング・アンゲルタイプ  
 ◎バックラッシュは、1タイプのみ  
 ◎S1=キー無、S2=キー有  
 ◎平歯車  
 5型式17種類(3~100)の減速比があります。

バックラッシュ	1段減速	2段減速
PA2R 042	12分以下	14分以下
PA2R 060	11分以下	13分以下
PA2R 090, 115, 142	10分以下	12分以下



### PE2R Series

低価格シリーズ、出力軸ボールベアリング・アンゲルタイプ  
 ◎バックラッシュは、1タイプのみ  
 ◎出力軸は、キー有のみ  
 ◎平歯車  
 5型式15種類(3~100)の減速比があります。

バックラッシュ	1段減速	2段減速
PE2R 050	12分以下	14分以下
PE2R 070	11分以下	13分以下
PE2R 090, 120, 155	10分以下	12分以下



### PG2R Series

低価格シリーズ、出力軸ボールベアリング・アンゲルタイプ  
 ◎バックラッシュは、1タイプのみ  
 ◎出力軸は、キー有のみ  
 ◎平歯車  
 5型式23種類(3~1000)の減速比があります。

バックラッシュ	1段減速	2段減速	3段減速
PG2R 040	12分以下	14分以下	16分以下
PG2R 060	11分以下	13分以下	15分以下
PG2R 080, 120, 160 ※	10分以下	12分以下	14分以下

※3段減速はPG2R\_080のみ



### PN2R Series

低価格シリーズ、出力軸ボールベアリング・アンゲルタイプ  
 ◎バックラッシュは、1タイプのみ  
 ◎出力軸は、キー有のみ  
 ◎平歯車  
 5型式15種類(3~100)の減速比があります。

バックラッシュ	1段減速	2段減速
PN2R 017	12分以下	14分以下
PN2R 023	11分以下	13分以下
PN2R 034, 042, 056	10分以下	12分以下

### AB, ABR 標準タイプ



#### AB Series

出力軸ボールベアリング・ストレートタイプ  
 7 型式 21 種類 (3 ~ 100) の減速比があります。  
 ※AB220 はテーパローラーベアリング

バックラッシュ	1 段減速	2 段減速
P1 精密型	3 分以下	5 分以下
P2 標準型	5 分以下	7 分以下

#### ABR Series

出力軸ボールベアリング・アングルタイプ  
 スパイラルベベルギアの採用でスーパーベベルギアより 30% 以上高い出力トルク。  
 スーパーベベルギアと比べ 8 倍まで入力回転速度を許容。  
 精密加工されたギアデザインによる荷重分散及び長寿命化。  
 騒音 61dB 以下 (ABR042)。  
 7 型式 26 種類 (3 ~ 200) の減速比があります。  
 ※ABR220 はテーパローラーベアリング

バックラッシュ	1 段減速	2 段減速
P1 精密型	4 分以下	7 分以下
P2 標準型	6 分以下	9 分以下

### AF, AFR 強化タイプ・・・ラジアル荷重が大きい場合に最適です。



#### AF Series

出力軸テーパローラー・ストレートタイプ  
 ラジアルおよびスラスト荷重が大きい場合に最適です。  
 7 型式 21 種類 (3 ~ 100) の減速比があります。  
 ※AF042 はボールベアリング

バックラッシュ	1 段減速	2 段減速
P1 精密型	3 分以下	5 分以下
P2 標準型	5 分以下	7 分以下

#### AFR Series

出力軸テーパローラーベアリング・アングルタイプ  
 スパイラルベベルギアの採用でスーパーベベルギアより 30% 以上高い出力トルク。  
 スーパーベベルギアと比べ 8 倍まで入力回転速度を許容。  
 精密加工されたギアデザインによる荷重分散及び長寿命化。  
 騒音 61dB 以下 (AFR042)。  
 7 型式 26 種類 (3 ~ 200) の減速比があります。  
 ※AFR042 はボールベアリング

バックラッシュ	1 段減速	2 段減速
P1 精密型	4 分以下	7 分以下
P2 標準型	6 分以下	9 分以下

### AE, AER ローコストタイプ・・・仕様を簡素化、標準タイプに近い仕様でコスト低減が可能です。



#### AE Series

出力軸ボールベアリング・ストレートタイプ  
 仕様を簡素化しコストを低減。  
 ◎バックラッシュは、1 タイプのみ  
 ◎出力軸は、キー有のみ  
 ◎装置への取り付け方法が、変わります。(オプションのフロントプレートを使用することによりフランジ形状にできます。)  
 7 型式 21 種類 (3 ~ 100) の減速比があります。

バックラッシュ	1 段減速	2 段減速
1 タイプのみ	8 分以下	12 分以下

#### AER Series

出力軸ボールベアリング・アングルタイプ  
 スパイラルベベルギアの採用でスーパーベベルギアより 30% 以上高い出力トルク。  
 スーパーベベルギアと比べ 8 倍まで入力回転速度を許容。  
 精密加工されたギアデザインによる荷重分散及び長寿命化。  
 騒音 61dB 以下 (AER050)。  
 7 型式 26 種類 (3 ~ 200) の減速比があります。

バックラッシュ	1 段減速	2 段減速
1 タイプのみ	10 分以下	14 分以下

## AD, ADR, ADS フランジ出力タイプ・・・ロボット各軸、ターンテーブルに最適です。



### AD Series

フランジ出力  
出力軸テーパローラーベアリング・ストレートタイプ  
7型式 16種類 (4～100) の減速比があります。  
●AD047～AD090 は、アンギュラーベアリングです。

バックラッシュ	1 段減速	2 段減速
P1 精密型	3 分以下	5 分以下
P2 標準型	5 分以下	7 分以下



### ADR Series

フランジ出力  
出力軸テーパローラーベアリング・アングルタイプ  
スパイラルベベルギアを採用。  
7型式 15種類 (4～200) の減速比があります。  
●ADR047～ADR090 は、アンギュラーベアリングです。

バックラッシュ	1 段減速	2 段減速
P1 精密型	4 分以下	7 分以下
P2 標準型	6 分以下	9 分以下



### ADS Series

フランジ出力  
出力軸テーパローラーベアリング・入力側シャフトタイプ  
入力側にキーとタップ付きのシャフトを設け、タイミングベルトやカップリングを使い容易に駆動することができます。  
これにより、モータ組み付け時の自由な設計と省スペースを可能にしました。  
7型式 9種類 (4～91) の減速比があります。  
●ADS047～ADS090 は、アンギュラーベアリングです。

バックラッシュ	1 段減速	2 段減速
P1 精密型	3 分以下	5 分以下
P2 標準型	5 分以下	7 分以下

## PD, PDR フランジ出力タイプ (ローコストタイプ)



### PD Series

フランジ出力  
出力軸ボールベアリング・ストレートタイプ  
4型式 15種類 (3～100) の減速比があります。

バックラッシュ	1 段減速	2 段減速
1 タイプのみ	8 分以下	10 分以下



### PDR Series

フランジ出力  
出力軸ボールベアリング・アングルタイプ  
4型式 15種類 (3～100) の減速比があります。

バックラッシュ	1 段減速	2 段減速
1 タイプのみ	12 分以下	14 分以下

## PL, PLR プーリー直結タイプ



### PL Series

出力軸ボールベアリング・ストレートタイプ  
3型式 16種類 (3～100) の減速比があります。

バックラッシュ	1 段減速	2 段減速
1 タイプのみ	7 分以下	9 分以下

### PLR Series

出力軸ボールベアリング・アングルタイプ  
3型式 16種類 (3～100) の減速比があります。

バックラッシュ	1 段減速	2 段減速
1 タイプのみ	11 分以下	13 分以下

※プーリーは別売り



アペックス減速機トップページ  
<http://www.apexdyna.jp>

## KH, KF 高性能ハイポイド減速機



### KH Series

フランジ出力  
 出力軸テーパローラーベアリング  
 7型式 15種類 (3~100) の減速比があります。  
 ◎バックラッシュは、1タイプのみ  
 ◎出力軸はフランジ出力

バックラッシュ	1段減速	2段減速
1タイプのみ	3分以下	3分以下



### KF Series

出力軸テーパローラーベアリング  
 7型式 15種類 (3~100) の減速比があります。  
 ◎バックラッシュは、1タイプのみ  
 ◎出力軸は4種類  
 (キー有・キー無・DIN5480スプラインシャフト・パワーロック締結方式(中空軸))

バックラッシュ	1段減速	2段減速
1タイプのみ	3分以下	3分以下

## AT,ATB 高精密スパイラルベベル減速タイプ

### AT,ATB Series

高精密スパイラルベベル減速タイプ  
 豊富なラインナップを用意しています。  
 減速比は 1/1~最大 1/500 と、高減速比にも対応しています。

バックラッシュ・・・6~10分以下  
 AT: ステンレス (SUS416)  
 ATB: 鋼





**APEX DYNAMICS, INC.**



**高精度  
ラック&ピニオン**

# 特長

高精度  
高荷重  
高速  
低ノイズ  
長寿命  
短納期

アペックスは下記の仕様に厳格に則って生産している  
世界で唯一のラックメーカーです:

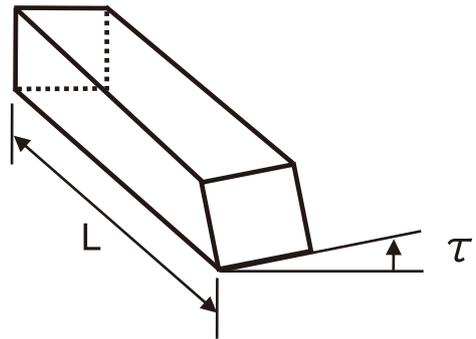
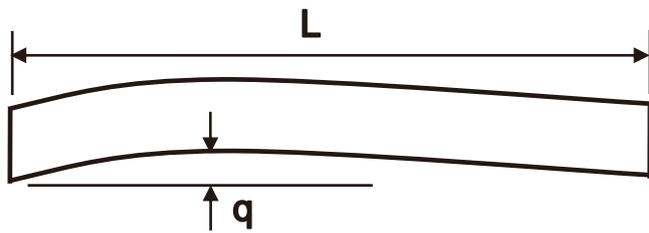
全寸法の幾何公差  
明確に定められた真直度・平行度・垂直度  
ねじれ角と圧力角の許容誤差  
明確に定められた歯の面粗度  
明確に定められた歯の硬化層の硬度と歯厚

アペックスは世界で唯一ラック、ピニオン、減速機を独自で設計、  
製造しているブランドです。  
また、様々な産業界の要望に応じた高品質の搬送装置部品を販売しています。



# 高精度ラックの要件

必要事項と理由	必要な技術
<p>真直度、少ないねじれ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 圧力角、ねじれ角、ピッチ誤差の精度により、ピニオンとギア噛み合いに影響する</li> <li>・ 長期在庫により残留応力が徐々に開放された場合の再度の歪み取り作業を防止</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 熱処理</li> <li>➤ 歪み取り</li> <li>➤ 全側面の加工</li> <li>➤ 歯のフライス加工と研削加工</li> <li>➤ 歯の高周波焼入れ</li> </ul>



必要事項と理由	必要な技術
<p>精度:圧力角<math>\alpha</math>とねじれ角<math>\beta</math></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ ピニオンとのギア噛み合いの最適化</li> <li>・ トルクや搬送力を最適に伝達</li> <li>・ 高速、低ノイズ、低摩耗、長寿命化</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 熱処理</li> <li>➤ 歪み取り</li> <li>➤ 全側面の加工</li> <li>➤ 歯のフライス加工と研削加工</li> <li>➤ 歯の高周波焼入れ</li> </ul>

## 標準

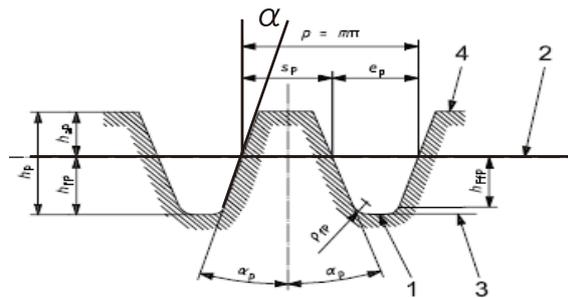
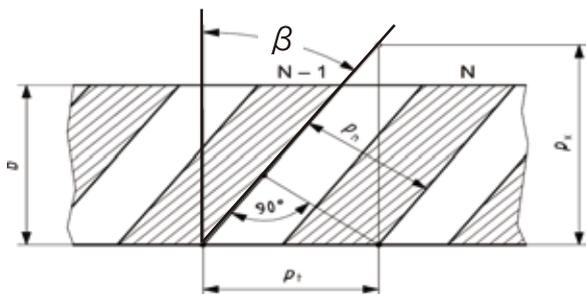
左ねじれヘリカル



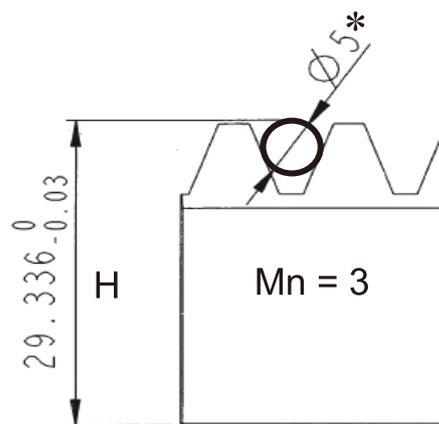
右ねじれヘリカル



$\alpha = 20^\circ$   
 $\beta = 19^\circ 31' 42''$  (19.5283°)  
 または $0^\circ$  (ストレート)



必要事項と理由	必要な技術
<p>精度:オーバーピン径測定による高さ H</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 歯形の正確な寸法</li> <li>・ ピニオンとのギア噛み合いの最適化</li> <li>・ ラック / ピニオン間のバックラッシュへの影響</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 熱処理</li> <li>➢ 歪み取り</li> <li>➢ 全側面の加工</li> <li>➢ 歯のフライス加工と研削加工</li> <li>➢ 歯の高周波焼入れ</li> </ul>

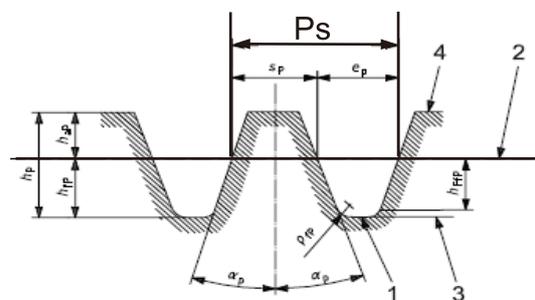
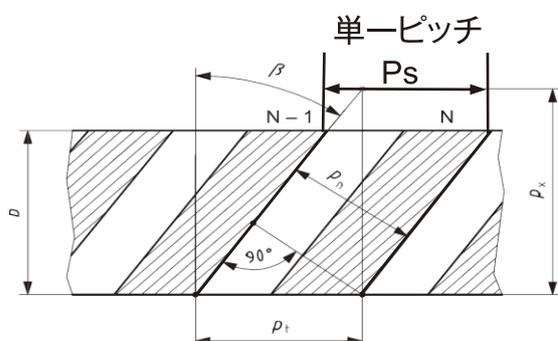


\*ピン直径はMnによる

(例)

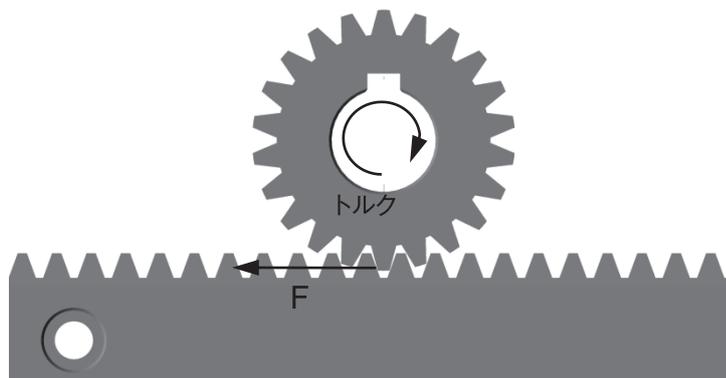
必要事項と理由	必要な技術
<p>単一ピッチ誤差 <math>E_s</math> / 累積ピッチ誤差 <math>E_t</math></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ ピニオンとのギア噛み合いの最適化</li> <li>・ 低ノイズ、低摩耗、長寿命化</li> <li>・ 高精度位置決め</li> <li>・ バックラッシュへの影響</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 熱処理</li> <li>➢ 歪み取り</li> <li>➢ 全側面への加工</li> <li>➢ 歯のフライス加工と研削加工</li> <li>➢ 歯の高周波焼入れ</li> </ul>

- ピッチ =  $\pi \times$  モジュール
- 累積ピッチ誤差「 $E_t$ 」はラックの一番初めの歯と最後の歯の間で測定される

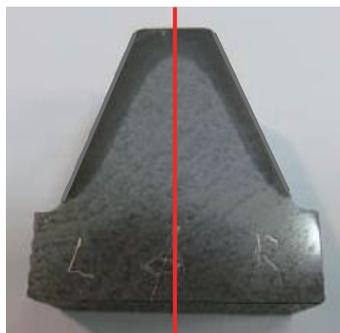


# 高精度ラックの要件

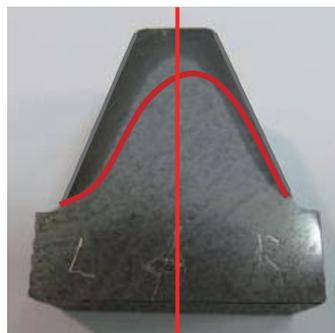
必要事項と理由	必要な技術
<b>剛性／材料硬度</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ ピニオンとギア噛み合い間で変形しない</li> <li>・ 高いラックの強度／高い歯の強度</li> <li>・ 大きなトルクまたは大きな搬送力の伝達</li> <li>・ 高速、低摩耗、長寿命化</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 熱処理</li> <li>➤ 歯の高周波焼入れ</li> </ul>



必要事項と理由	必要な技術
<b>高い表面硬度</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 高いラックの強度/高い歯の強度</li> <li>・ 大きなトルクまたは大きな搬送力の伝達</li> <li>・ 高い耐摩耗性</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 熱処理</li> <li>➤ 高周波焼入れ</li> <li>➤ 歯研加工</li> </ul>
<b>硬化層の厚さ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 精度と長寿命の維持</li> </ul>	
<b>歯形の硬化層の対照性</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ ラック上を何れの方法に動かしても、精度と寿命を維持する</li> </ul>	

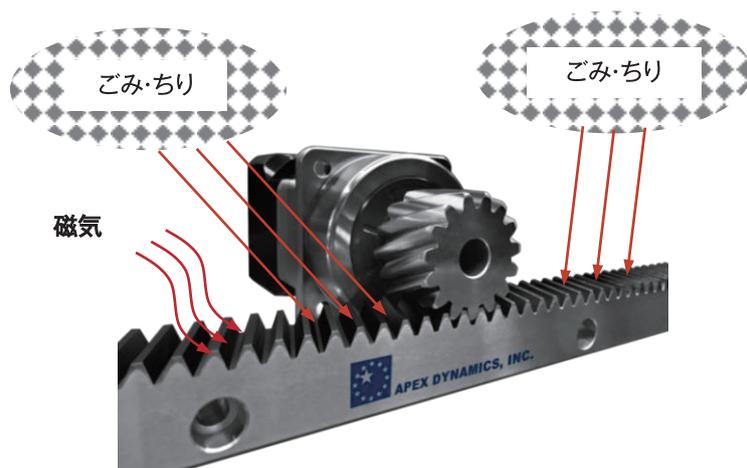


適切な高周波焼入れと歯研加工



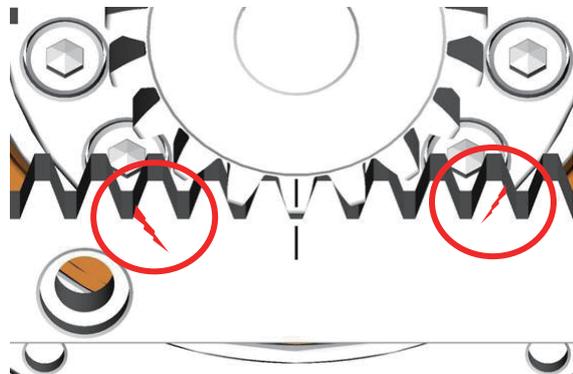
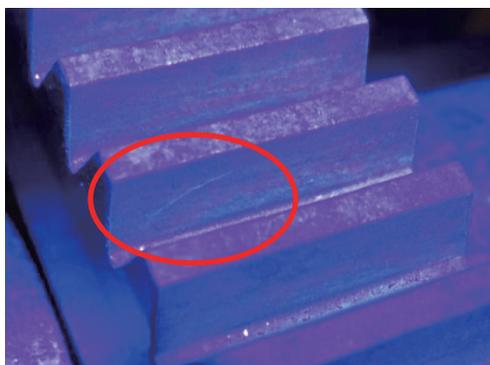
不適切な高周波焼入れ  
/不適切な歯研加工

必要事項と理由	必要な技術
<p>残留磁気が少ない</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 歯の孔食、損傷につながらないように、ラック・ピニオン間の表面付着粒子を防ぐ</li> <li>・ スムーズな運転</li> <li>・ 精度と長寿命の維持</li> </ul>	<p>➤ 消磁装置</p>



弊社のラック製品は10±3ガウス以下に消磁を行っています

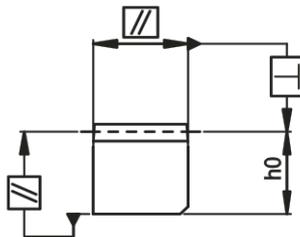
必要事項と理由	必要な技術
<p>磁気探傷検査</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 精度の保持</li> <li>・ 長寿命の保証</li> </ul>	<p>➤ 磁気探傷検査装置</p>



弊社のラック製品は磁気探傷検査を実施しています。

# ラックの許容誤差

## 平行度と垂直度

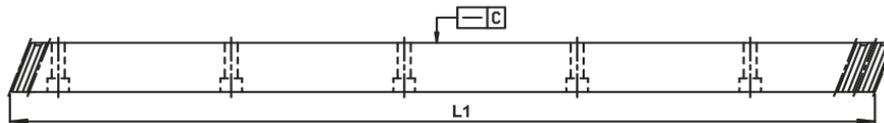


(mm)



品質 横断面	Q4 ~ Q5		Q6		Q6M		Q8 / Q9		Q10	
	> 10 ~ 16	0.004	0.006	0.006	0.01	0.015	0.025	0.025	0.04	0.04
> 16 ~ 25	0.005	0.008	0.008	0.012	0.02	0.03	0.03	0.05	0.05	0.08
> 25 ~ 40	0.006	0.01	0.01	0.015	0.025	0.04	0.04	0.06	0.06	0.1
> 40 ~ 63	0.008	0.012	0.012	0.02	0.03	0.05	0.05	0.08	0.08	0.12
> 63 ~ 100	0.01	0.015	0.015	0.025	0.04	0.06	0.06	0.1	0.1	0.15
> 100 ~ 160	0.012	0.02	0.02	0.03	0.05	0.08	0.08	0.12	0.12	0.2

## 真直度\*

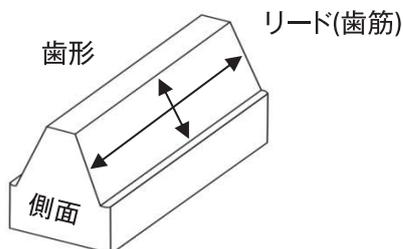


(mm)

品質		Q4 ~ Q6		Q6M		Q8 ~ Q9		Q10	
長さ 1000 mm		固定	自由	固定	自由	固定	自由	自由	自由
M1~M2	フライス加工	-	-	0.04	0.45	0.05	0.45	0.08	0.5
M1~M2	研削加工	0.02	0.4	-	-	-	-	-	-
M3~M6	フライス加工	-	-	0.04	0.45	0.05	0.45	0.08	0.5
M3~M6	研削加工	0.02	0.3	-	-	-	-	-	-
M8~M12	フライス加工	-	-	0.04	0.45	0.05	0.45	0.08	0.5
M8~M12	研削加工	0.02	0.25	-	-	-	-	-	-

\*真直度は自由測定か平面に固定して測定する固定測定のどちらかで測定しています。  
自由測定の場合、規定された平面に歯を横向きに寝かせて測定しています。

## 面粗度



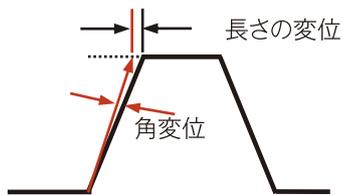
( $\mu\text{m}$ )

品質	Q4 ~ Q6	Q6M	Q8 ~ Q9	Q10
リード(歯筋)	$Ra \leq 0.5$	$Ra \leq 0.5$	$Ra \leq 1.0$	$Ra \leq 1.6$
歯形	$Ra \leq 1.0$	$Ra \leq 1.0$	$Ra \leq 3.0$	$Ra \leq 6.3$
側面	$Ra \leq 0.8$	$Ra \leq 2.0$	$Ra \leq 2.0$	$Ra \leq 2.0$

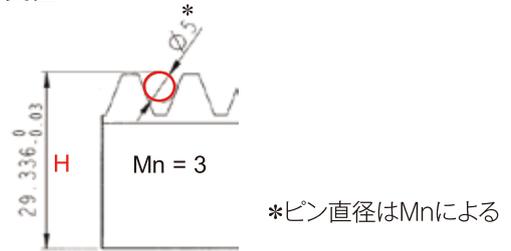
## 歯の許容誤差

設計から製造に至るまで、ラックの寸法の全許容誤差、幾何誤差を明確に公表しています。

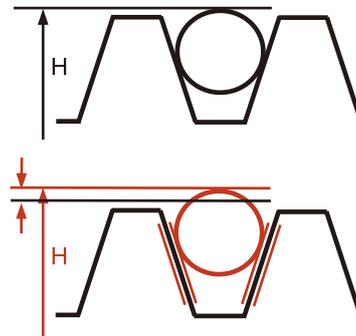
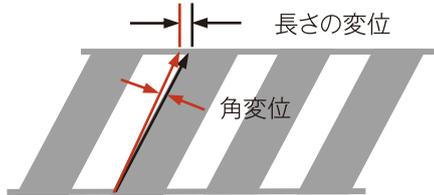
圧力角変位



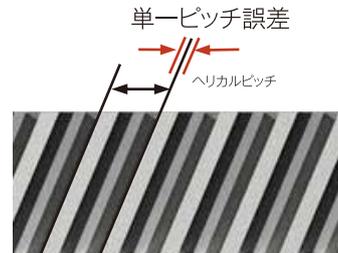
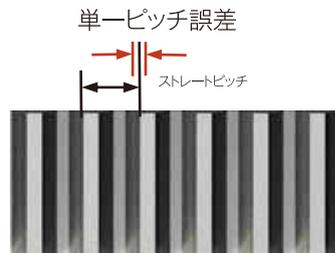
高さ変位



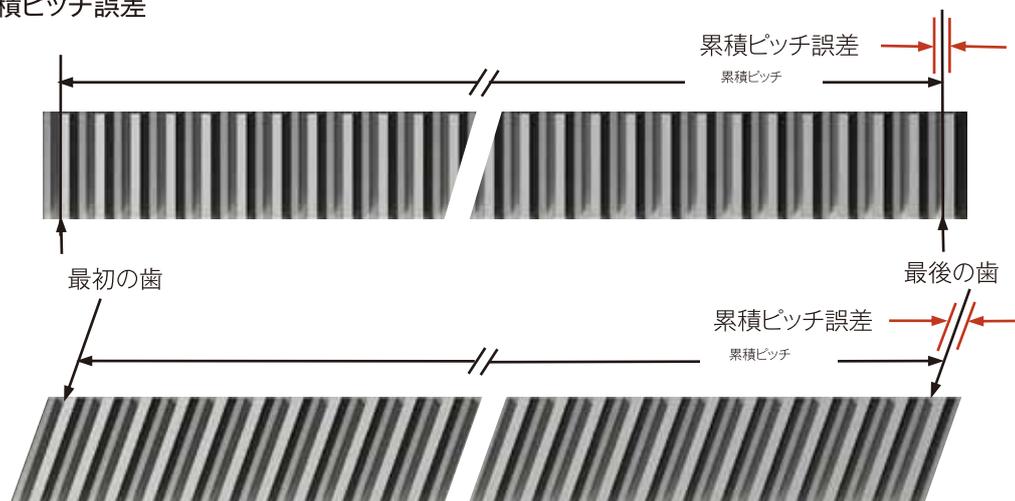
ねじれ角変位



単一ピッチ誤差



累積ピッチ誤差



# ラックの許容誤差

## 歯の精度と許容誤差

モジュール	変位	Q4	Q5H / Q5	Q6 / Q6M	Q8H / Q8	Q9	Q10
1	圧力角変位 (μm)	≤ 4	≤ 6	≤ 8	≤ 16	≤ 23	≤ 36
	ねじれ角変位 (μm)	≤ 6	≤ 7	≤ 9	≤ 18	≤ 28	≤ 45
	オーバーピン径測定による高さ変位 (μm)	0	0	0	0	0	0
		- 19	- 21	- 30	- 66	- 87	- 124
	単一ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 4.5	≤ 6	≤ 8	≤ 16	≤ 23	≤ 37
累積ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 17	≤ 24	≤ 33	≤ 65	≤ 91	≤ 146	

モジュール	変位	Q4	Q5H / Q5	Q6 / Q6M	Q8H / Q8	Q9	Q10
1.5	圧力角変位 (μm)	≤ 4	≤ 6	≤ 8	≤ 16	≤ 23	≤ 36
	ねじれ角変位 (μm)	≤ 6	≤ 7	≤ 9	≤ 18	≤ 28	≤ 45
	オーバーピン径測定による高さ変位 (μm)	0	0	0	0	0	0
		- 19	- 21	- 30	- 66	- 87	- 124
	単一ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 4.5	≤ 6	≤ 8	≤ 16	≤ 23	≤ 37
累積ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 17	≤ 24	≤ 34	≤ 66	≤ 91	≤ 148	

モジュール	変位	Q4	Q5H / Q5	Q6 / Q6M	Q8H / Q8	Q9	Q10
2	圧力角変位 (μm)	≤ 4	≤ 6	≤ 8	≤ 16	≤ 23	≤ 36
	ねじれ角変位 (μm)	≤ 6.5	≤ 8	≤ 10	≤ 20	≤ 32	≤ 52
	オーバーピン径測定による高さ変位 (μm)	0	0	0	0	0	0
		- 19	- 20	- 30	- 66	- 87	- 123
	単一ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 4.5	≤ 6	≤ 8	≤ 16	≤ 23	≤ 37
累積ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 17	≤ 24	≤ 34	≤ 66	≤ 91	≤ 148	

モジュール	変位	Q4	Q5H / Q5	Q6 / Q6M	Q8H / Q8	Q9	Q10
2.5	圧力角変位 (μm)	≤ 5	≤ 7	≤ 10	≤ 20	≤ 28	≤ 45
	ねじれ角変位 (μm)	≤ 6.5	≤ 8	≤ 10	≤ 20	≤ 32	≤ 52
	オーバーピン径測定による高さ変位 (μm)	0	0	0	0	0	0
		- 19	- 21	- 30	- 66	- 87	- 124
	単一ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 4.5	≤ 6	≤ 9	≤ 18	≤ 25	≤ 39
累積ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 19	≤ 26	≤ 36	≤ 72	≤ 100	≤ 160	

モジュール	変位	Q4	Q5H / Q5	Q6 / Q6M	Q8H / Q8	Q9	Q10
3	圧力角変位 (μm)	≤ 5	≤ 7	≤ 10	≤ 20	≤ 28	≤ 45
	ねじれ角変位 (μm)	≤ 6.5	≤ 8	≤ 10	≤ 20	≤ 32	≤ 52
	オーバーピン径測定による高さ変位 (μm)	0	0	0	0	0	0
		- 19	- 21	- 30	- 66	- 87	- 124
	単一ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 4.5	≤ 6	≤ 9	≤ 18	≤ 25	≤ 39
累積ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 19	≤ 26	≤ 37	≤ 72	≤ 101	≤ 162	

モジュール	変位	Q4	Q5H / Q5	Q6 / Q6M	Q8H / Q8	Q9	Q10
4	圧力角変位 (μm)	≤ 7	≤ 9	≤ 13	≤ 25	≤ 35	≤ 56
	ねじれ角変位 (μm)	≤ 6.5	≤ 8	≤ 10	≤ 20	≤ 32	≤ 52
	オーバーピン径測定による高さ変位 (μm)	0	0	0	0	0	0
		- 19	- 21	- 30	- 66	- 66	- 124
	単一ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 5	≤ 7	≤ 10	≤ 19	≤ 18	≤ 43
累積ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 20	≤ 28	≤ 40	≤ 78	≤ 72	≤ 175	

(1) ヘリカル歯／ストレート歯は呼び長さ1000mmを基本としています。  
真直度は規定された平面で固定測定しています。

## 歯の精度と許容誤差

モジュール	変位	Q4	Q5H / Q5	Q6 / Q6M	Q8H / Q8	Q9	Q10
5	圧力角変位 (μm)	≤ 7	≤ 9	≤ 13	≤ 25	≤ 35	≤ 56
	ねじれ角変位 (μm)	≤ 8	≤ 10	≤ 13	≤ 25	≤ 41	≤ 65
	オーバーピン径測定による高さ変位(μm)	0	0	0	0	0	0
		-19	-21	-30	-66	-87	-124
	単一ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 5	≤ 7	≤ 10	≤ 19	≤ 27	≤ 43
	累積ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 20	≤ 28	≤ 40	≤ 78	≤ 109	≤ 175

モジュール	変位	Q4	Q5H / Q5	Q6 / Q6M	Q8H / Q8	Q9	Q10
6	圧力角変位 (μm)	≤ 7	≤ 9	≤ 13	≤ 25	≤ 35	≤ 56
	ねじれ角変位 (μm)	≤ 8	≤ 10	≤ 13	≤ 25	≤ 41	≤ 65
	オーバーピン径測定による高さ変位(μm)	0	0	0	0	0	0
		-19	-21	-30	-66	-87	-124
	単一ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 5	≤ 7	≤ 10	≤ 19	≤ 27	≤ 43
	累積ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 20	≤ 28	≤ 40	≤ 78	≤ 109	≤ 175

モジュール	変位	Q4	Q5H / Q5	Q6 / Q6M	Q8H / Q8	Q9	Q10
8	圧力角変位 (μm)	≤ 8	≤ 12	≤ 16	≤ 32	≤ 45	≤ 72
	ねじれ角変位 (μm)	≤ 8	≤ 10	≤ 13	≤ 25	≤ 41	≤ 65
	オーバーピン径測定による高さ変位(μm)	0	0	0	0	0	0
		-20	-21	-31	-66	-87	-124
	単一ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 5.5	≤ 8	≤ 11	≤ 22	≤ 31	≤ 49
	累積ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 22	≤ 31	≤ 43	≤ 84	≤ 118	≤ 188

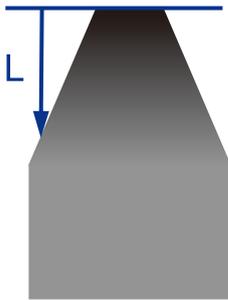
モジュール	変位	Q4	Q5H / Q5	Q6 / Q6M	Q8H / Q8	Q9	Q10
10	圧力角変位 (μm)	≤ 8	≤ 12	≤ 16	≤ 32	≤ 45	≤ 72
	ねじれ角変位 (μm)	≤ 8	≤ 10	≤ 13	≤ 25	≤ 41	≤ 65
	オーバーピン径測定による高さ変位(μm)	0	0	0	0	0	0
		-20	-21	-31	-66	-87	-124
	単一ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 5.5	≤ 8	≤ 11	≤ 22	≤ 31	≤ 49
	累積ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 22	≤ 31	≤ 43	≤ 84	≤ 118	≤ 188

モジュール	変位	Q4	Q5H / Q5	Q6 / Q6M	Q8H / Q8	Q9	Q10
12	圧力角変位 (μm)	≤ 11	≤ 15	≤ 21	≤ 42	≤ 58	≤ 93
	ねじれ角変位 (μm)	≤ 10	≤ 13	≤ 16	≤ 32	≤ 51	≤ 82
	オーバーピン径測定による高さ変位(μm)	0	0	0	0	0	0
		-20	-21	-31	-66	-87	-124
	単一ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 7	≤ 10	≤ 13	≤ 26	≤ 37	≤ 59
	累積ピッチ誤差 (1) (μm)	≤ 23	≤ 33	≤ 46	≤ 90	≤ 126	≤ 202

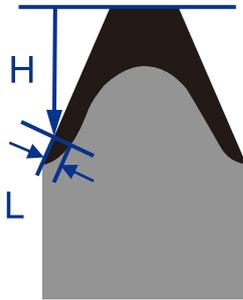
(1) ヘリカル歯/ストレート歯は呼び長さ1000mmを基本としています。  
真直度は規定された平面で固定測定しています。

# ラックの高周波焼入れ

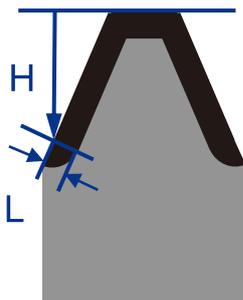
走査式高周波焼入れ



一歯ずつの高周波焼入れ



浸炭焼入れ



高周波焼入れ

表面硬度	表面有効硬度の深さ(L) (mm)	
550 ± 40 HV	440 ± 32 HV	
モジュール	H	L
1	-	1.75
1.5	-	2.63
1.591 (ピッチ 5)	-	2.79
2	-	3.5
2.5	-	4.38
3	-	4.8
3.183 (ピッチ 10)	-	5.09

モジュール	H	L
4	7.2	0.3
4.244 (ピッチ 13.33)	7.64	0.3
5	9	0.3
6	10.8	0.3
8	14.4	0.3
10	18	0.3
12	21.6	0.3

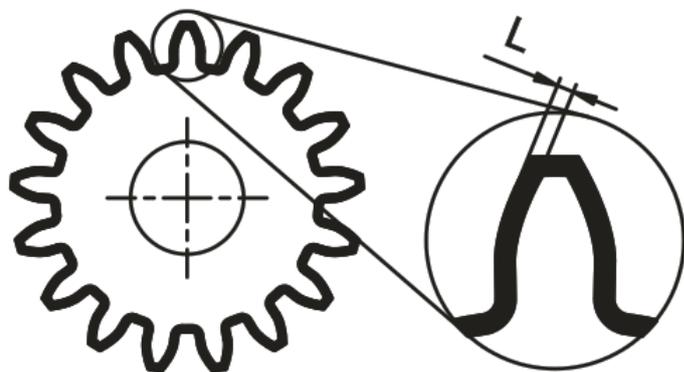
浸炭焼入れ

表面硬度	表面有効硬度の深さ(L) (mm)	
640 ~ 720 HV	515 ~ 580 HV	
モジュール	H	L
2	3.5	0.4
2.5	4.38	0.48
3	4.8	0.55
4	6	0.68
5	10	0.88
6	12	1.03
8	16	0.91
10	20	0.87

注記：横断面において、浸炭有効厚さは歯中心までの80%以上を保証します。

# ピニオンの熱処理

材質：合金鋼  
熱処理：焼入れ  
歯：研削加工



高周波焼入れ	
表面硬度	表面有効硬度の深さ(L)
640 ~ 720 HV	515 ~ 580 HV

(表面硬度はピッチ円径で測定されます。)

Mn	L (mm)
1.5	0.3
1.591 (ピッチ 5)	0.3
2	0.3
2.5	0.38
3	0.45
3.183 (ピッチ 10)	0.48
4	0.6
4.244 (ピッチ 13.33)	0.64
5	0.75
6	0.9
8	1.2
10	1.5

# ラックの品質と使用される装置/アプリケーション

品質	モジュール	累積ピッチ誤差 ( $\mu\text{m}$ / 1000mm)	歯厚許容誤差 ( $\mu\text{m}$ )	使用される装置/ アプリケーション
4	5 ~ 12	20 ~ 23	-13 ~ 0	<ul style="list-style-type: none"> <li>・測定器</li> <li>・認証機関/研究</li> <li>・ハイエンドの電子与圧機器</li> </ul>
5H	2 ~ 10	24 ~ 31	-15 ~ 0	<ul style="list-style-type: none"> <li>・バックサポート無しの装置</li> <li>・高剛性/高トルク</li> <li>・マルチピニオン装置</li> <li>・より大きなモジュールへの置き換え</li> </ul>
5	2 ~ 12	24 ~ 33	-15 ~ 0	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ハイエンド工作機械</li> <li>・昇降軸</li> <li>・マルチピニオン装置</li> </ul>
6	1 ~ 12	33 ~ 46	-22 ~ 0	<ul style="list-style-type: none"> <li>・工作機械</li> <li>・水力/レーザー/プラズマ切断機</li> <li>・ポータールマシンセンター</li> <li>・管曲げ機</li> <li>・木材加工機械</li> <li>・リニアガイドと組み合わせ</li> </ul>
6M	2 ~ 10	34 ~ 43	-22 ~ 0	<ul style="list-style-type: none"> <li>・リニアガイドと組み合わせ</li> <li>・自動運搬システム</li> </ul>
8H	2 ~ 4	66 ~ 78	-48 ~ 0	<ul style="list-style-type: none"> <li>・溶接機</li> <li>・ロボット</li> <li>・自動運搬システム</li> <li>・低負荷の走行</li> </ul>
8	1.5 ~ 12	66 ~ 90	-48 ~ 0	<ul style="list-style-type: none"> <li>・溶接機</li> <li>・ロボット</li> <li>・自動運搬システム</li> <li>・低負荷の走行</li> </ul>
9	1 ~ 6	91 ~ 109	-63 ~ 0	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ステンレス</li> <li>・食品製造/製薬業</li> <li>・無菌/無塵室設備</li> </ul>
10	1 ~ 12	146 ~ 202	-90 ~ 0	<ul style="list-style-type: none"> <li>・昇降軸</li> <li>・自動運搬システム</li> <li>・ロボット</li> <li>・アウトドア設備</li> </ul>

# ラックの注文コード

例：02 06 R 100 C 1 0 ( )

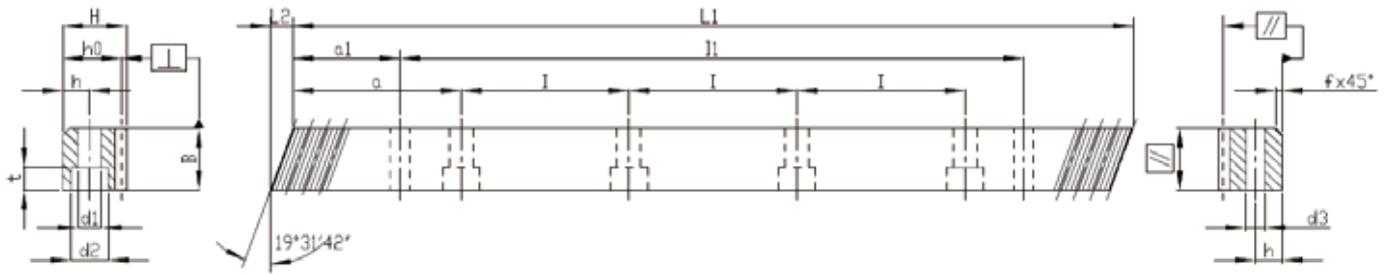
02	06	R	100	C	1	0	*
						塗装 0 = 無し N = ニッケルめっき P = リン酸塩被膜 B = 黒染め	
					ねじ穴 1 = 標準 0 = ねじ穴無し S = 強化タイプ		
				材質 C = 炭素鋼 M = 合金鋼 S = ステンレス鋼 Q = 焼入れ合金鋼			
			ラック全長 ラック全長 x 0.1 (mm) **				
		歯の角度 R = 右ねじれヘリカル 19° 31'42" 1 = ストレート					
	品質 4 / 5H / 5 / 6 / 6M / 8H / 8 / 9 / 10						
モジュール 1 ~ 12  整数でないモジュールはアルファベットで示されます							

\* A1 = リニアガイド インターフェイス 90° タイプ  
 A2 = リニアガイド インターフェイス 180° タイプ

\*\* 端末加工の関係上、長さが一致しない場合もございます。詳細は各仕様寸法をご確認ください。

# ヘリカルラック

<品質4> 右ねじれヘリカル歯  
 材質：炭素鋼  
 歯厚許容誤差：-13 ~ 0 μm  
 熱処理：歯面の高周波焼入れ  
 歯面：研削加工  
 全側面：研削加工

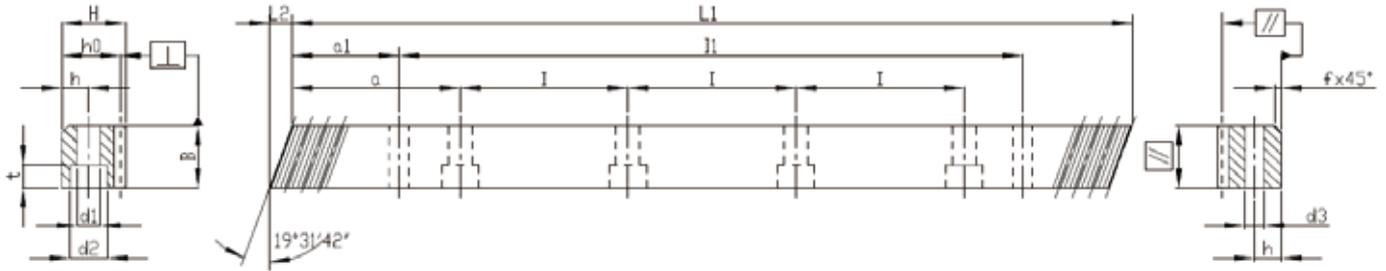


Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	L2	歯数	B	H	h <sub>0</sub>	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	f <sub>p</sub> <sup>(2)</sup>	F <sub>p</sub> <sup>(3)</sup>	注文コード*
5	16.66669	1000	17.4	60	49	39	34	3	62.5	125	8	12	14	20	13	37.5	925	11.7	0.005	0.020	0504R100C10
6	20.00003	1000	20.9	50	59	49	43	3	62.5	125	8	16	18	26	17	37.5	925	15.7	0.005	0.020	0604R100C10
8	26.66671	960	28.0	36	79	79	71	3	60.0	120	8	25	22	33	21	120.0	720	19.7	0.006	0.022	0804R100C10
10	33.33339	1000	35.1	30	99	99	89	3	62.5	125	8	32	33	48	32	125.0	750	19.7	0.006	0.022	1004R100C10
12	40.00006	1000	42.6	25	120	120	108	3	40.0	125	8	40	39	58	38	102.5	750	19.7	0.007	0.023	1204R100C10

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール × π / cos ( 19° 31' 42" ) (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。  
 ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

<品質5H> 右ねじれへリカル歯  
 材質：合金鋼  
 歯厚許容誤差：-15 ~ 0 μm  
 熱処理：焼入れ加工  
 歯面：研削加工  
 全側面：研削加工

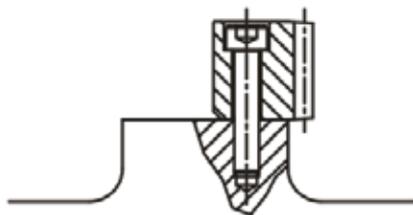


Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	L2	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	fp <sup>(2)</sup>	Fp <sup>(3)</sup>	注文コード*
2	6.66668	1000	8.5	150	24	24	22	2	62.5	125	8	9	10	15	9	31.7	936.6	7.7	0.006	0.024	025HR100M10
3	10.00002	1000	10.3	100	29	29	26	2	62.5	125	8	10	12	17.5	11	27.5	945.0	11.7	0.006	0.026	035HR100M10
4	13.33335	1000	13.8	75	39	39	35	3	62.5	125	8	13	16	23	15	30.0	940.0	15.7	0.007	0.028	045HR100M10
5	16.66669	1000	17.4	60	49	49	44	3	62.5	125	8	15	18	26	17	34.5	931.0	15.7	0.007	0.028	055HR100M10
6	20.00003	1000	20.9	50	59	59	53	3	62.5	125	8	20	22	33	21	97.5	805.0	19.7	0.007	0.028	065HR100M10
8	26.66671	960	28.0	36	79	79	71	3	60.0	120	8	25	26	39	25	120.0	720.0	19.7	0.008	0.031	085HR100M10
10	33.33339	1000	35.1	30	99	99	89	3	40.0	125	8	32	39	58	38	102.5	750.0	19.7	0.008	0.031	105HR100M10

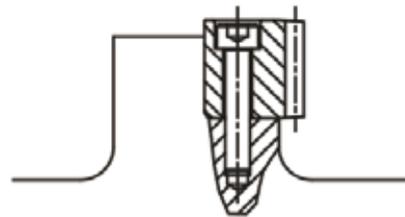
(1) 歯ピッチ Pt = モジュール × π / cos ( 19° 31' 42" ) (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。  
 ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

### バックサポート無しの取付け例



アライメント/バックサポート無し



アライメント/バックサポート有り

# ヘリカルラック

<品質5> 右ねじれヘリカル歯

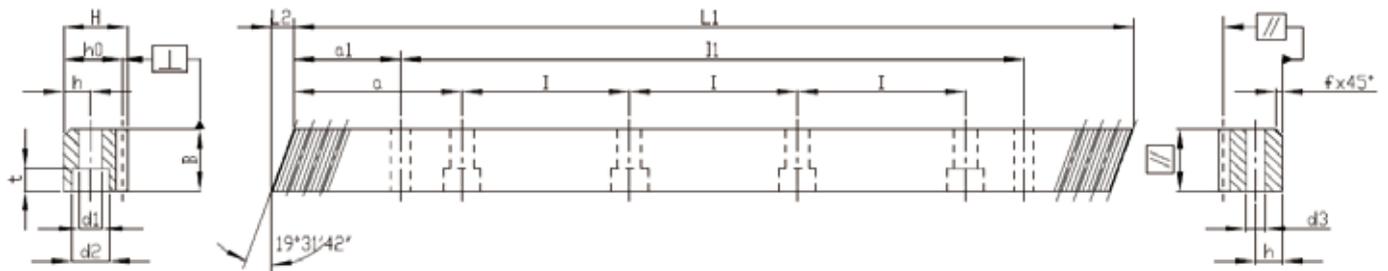
材質：合金鋼

歯厚許容誤差：-15 ~ 0 μm

熱処理：浸炭+高周波焼入れ

歯面：研削加工

全側面：研削加工



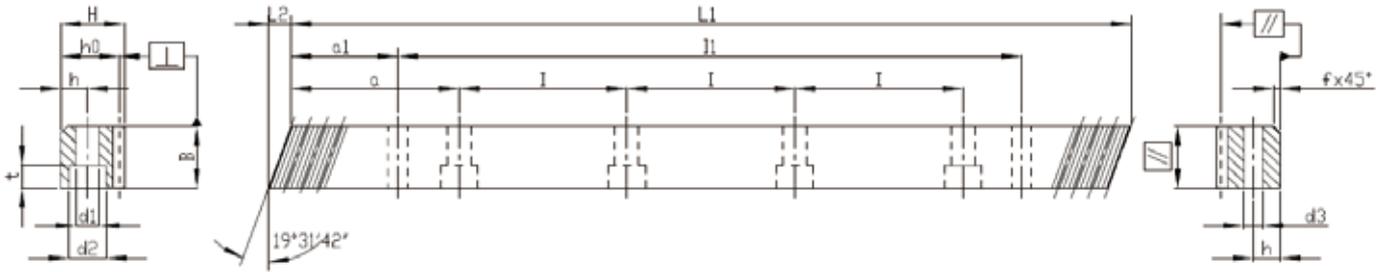
Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	L2	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	fp <sup>(2)</sup>	Fp <sup>(3)</sup>	注文コード*
2	6.66668	500	8.5	75	24	24	22	2	62.5	125	4	8	7	11	7	31.7	436.6	5.7	0.0055	0.021	0205R050M10
2	6.66668	1000	8.5	150	24	24	22	2	62.5	125	8	8	7	11	7	31.7	936.6	5.7	0.006	0.024	0205R100M10
2	6.66668	1246.67	8.5	187	24	24	22	2	62.5	125	10	8	7	11	7	31.7	1183.3	5.7	0.006	0.024	0205R125M10
2	6.66668	1500	8.5	225	24	24	22	2	62.5	125	12	8	7	11	7	31.7	1436.6	5.7	0.006	0.024	0205R150M10
2	6.66668	1746.67	8.5	262	24	24	22	2	62.5	125	14	8	7	11	7	31.7	1683.3	5.7	0.006	0.024	0205R175M10
2	6.66668	2000	8.5	300	24	24	22	2	62.5	125	16	8	7	11	7	31.7	1936.6	5.7	0.007	0.027	0205R200M10
2.5	8.33335	500	10.3	60	29	29	26.5	2	62.5	125	4	9	10	15	9	35	430	7.7	0.006	0.023	2J05R050M10
2.5	8.33335	1000	10.3	120	29	29	26.5	2	62.5	125	8	9	10	15	9	35	930	7.7	0.006	0.026	2J05R100M10
2.5	8.33335	1250	10.3	150	29	29	26.5	2	62.5	125	10	9	10	15	9	35	1180	7.7	0.006	0.026	2J05R125M10
2.5	8.33335	1500	10.3	180	29	29	26.5	2	62.5	125	12	9	10	15	9	35	1430	7.7	0.006	0.026	2J05R150M10
2.5	8.33335	1750	10.3	210	29	29	26.5	2	62.5	125	14	9	10	15	9	35	1680	7.7	0.006	0.026	2J05R175M10
2.5	8.33335	2000	10.3	240	29	29	26.5	2	62.5	125	16	9	10	15	9	35	1930	7.7	0.007	0.029	2J05R200M10
3	10.00002	500	10.3	50	29	29	26	2	62.5	125	4	9	10	15	9	35	430	7.7	0.006	0.023	0305R050M10
3	10.00002	1000	10.3	100	29	29	26	2	62.5	125	8	9	10	15	9	35	930	7.7	0.006	0.026	0305R100M10
3	10.00002	1250	10.3	125	29	29	26	2	62.5	125	10	9	10	15	9	35	1180	7.7	0.006	0.026	0305R125M10
3	10.00002	1500	10.3	150	29	29	26	2	62.5	125	12	9	10	15	9	35	1430	7.7	0.006	0.026	0305R150M10
3	10.00002	1750	10.3	175	29	29	26	2	62.5	125	14	9	10	15	9	35	1680	7.7	0.006	0.026	0305R175M10
3	10.00002	2000	10.3	200	29	29	26	2	62.5	125	16	9	10	15	9	35	1930	7.7	0.007	0.03	0305R200M10

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール x π / cos ( 19° 31' 42" ) (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。

ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

<品質5> 右ねじれヘリカル歯  
 材質：炭素鋼  
 歯厚許容誤差：-15 ~ 0 μm  
 熱処理：歯面の高周波焼入れ  
 歯面：研削加工  
 全側面：研削加工



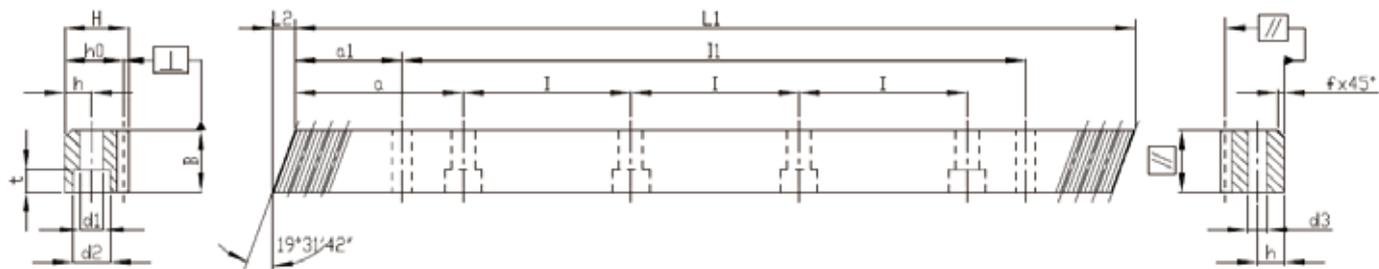
Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	L2	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	fp <sup>(2)</sup>	Fp <sup>(3)</sup>	注文コード*
4	13.33335	506.67	13.8	38	39	39	35	3	62.5	125	4	12	10	15	9	33.3	440.1	7.7	0.007	0.025	0405R050C10
4	13.33335	1000	13.8	75	39	39	35	3	62.5	125	8	12	10	15	9	33.3	933.4	7.7	0.007	0.028	0405R100C10
4	13.33335	1000	13.8	75	39	39	35	3	62.5	125	8	12	14	20	13	33.3	933.4	11.7	0.007	0.028	0405R100CS0
4	13.33335	1253.34	13.8	94	39	39	35	3	62.5	125	10	12	10	15	9	33.3	1186.7	7.7	0.007	0.028	0405R125C10
4	13.33335	1506.67	13.8	113	39	39	35	3	62.5	125	12	12	10	15	9	33.3	1440.1	7.7	0.007	0.028	0405R150C10
4	13.33335	1506.67	13.8	113	39	39	35	3	62.5	125	12	12	14	20	13	33.3	1440.1	11.7	0.007	0.028	0405R150CS0
4	13.33335	1760	13.8	132	39	39	35	3	62.5	125	14	12	10	15	9	33.3	1693.4	7.7	0.007	0.028	0405R175C10
4	13.33335	2000	13.8	150	39	39	35	3	62.5	125	16	12	10	15	9	33.3	1933.4	7.7	0.008	0.032	0405R200C10
4	13.33335	2000	13.8	150	39	39	35	3	62.5	125	16	12	14	20	13	33.3	1933.4	11.7	0.008	0.032	0405R200CS0
5	16.66669	1000	17.4	60	49	39	34	3	62.5	125	8	12	14	20	13	37.5	925	11.7	0.007	0.028	0505R100C10
6	20.00003	1000	20.9	50	59	49	43	3	62.5	125	8	16	18	26	17	37.5	925	15.7	0.007	0.028	0605R100C10
8	26.66671	960	28	36	79	79	71	3	60	120	8	25	22	33	21	120	720	19.7	0.008	0.031	0805R100C10
10	33.33339	1000	35.1	30	99	99	89	3	62.5	125	8	32	33	48	32	125	750	19.7	0.008	0.031	1005R100C10
12	40.00006	1000	42.6	25	120	120	108	3	40	125	8	40	39	58	38	102.5	750	19.7	0.01	0.033	1205R100C10

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール x π / cos ( 19° 31' 42" ) (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。  
 ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

# ヘリカルラック

<品質6> 右ねじれヘリカル歯  
 材質：炭素鋼  
 歯厚許容誤差：-22 ~ 0 μm  
 熱処理：歯面の高周波焼入れ  
 歯面：研削加工  
 全側面：研削加工



Mn	P <sub>t</sub> <sup>(1)</sup>	L1	L2	歯数	B	H	h <sub>o</sub>	f	a	I	穴数	h	d1	d2	t	a1	I1	d3	f <sub>p</sub> <sup>(2)</sup>	F <sub>p</sub> <sup>(3)</sup>	注文コード*
1	3.33334	500	5.3	150	15	15	14	2	62.5	125	4	6	5	8	5	30.3	439.4	5.7	0.008	0.029	0106R050C10
1	3.33334	1000	5.3	300	15	15	14	2	62.5	125	8	6	5	8	5	30.3	939.4	5.7	0.008	0.033	0106R100C10
1	3.33334	1500	5.3	450	15	15	14	2	62.5	125	12	6	5	8	5	30.3	1439.4	5.7	0.008	0.033	0106R150C10
1.5	5.00001	500	6.7	100	19	19	17.5	2	62.5	125	4	8	7	11	7	31.7	436.6	5.7	0.008	0.029	1J06R050C10
1.5	5.00001	1000	6.7	200	19	19	17.5	2	62.5	125	8	8	7	11	7	31.7	936.6	5.7	0.008	0.034	1J06R100C10
2	6.66668	500	8.5	75	24	24	22	2	62.5	125	4	8	7	11	7	31.7	436.6	5.7	0.008	0.029	0206R050C10
2	6.66668	1000	8.5	150	24	24	22	2	62.5	125	8	8	7	11	7	31.7	936.6	5.7	0.008	0.034	0206R100C10
2	6.66668	1246.67	8.5	187	24	24	22	2	62.5	125	10	8	7	11	7	31.7	1183.3	5.7	0.008	0.034	0206R125C10
2	6.66668	1500	8.5	225	24	24	22	2	62.5	125	12	8	7	11	7	31.7	1436.6	5.7	0.008	0.034	0206R150C10
2	6.66668	1746.67	8.5	262	24	24	22	2	62.5	125	14	8	7	11	7	31.7	1683.3	5.7	0.008	0.034	0206R175C10
2	6.66668	2000	8.5	300	24	24	22	2	62.5	125	16	8	7	11	7	31.7	1936.6	5.7	0.009	0.038	0206R200C10
2.5	8.33335	500	10.3	60	29	29	26.5	2	62.5	125	4	9	10	15	9	35	430	7.7	0.008	0.032	2J06R050C10
2.5	8.33335	1000	10.3	120	29	29	26.5	2	62.5	125	8	9	10	15	9	35	930	7.7	0.009	0.036	2J06R100C10
2.5	8.33335	1250	10.3	150	29	29	26.5	2	62.5	125	10	9	10	15	9	35	1180	7.7	0.009	0.036	2J06R125C10
2.5	8.33335	1500	10.3	180	29	29	26.5	2	62.5	125	12	9	10	15	9	35	1430	7.7	0.009	0.036	2J06R150C10
2.5	8.33335	1750	10.3	210	29	29	26.5	2	62.5	125	14	9	10	15	9	35	1680	7.7	0.009	0.036	2J06R175C10
2.5	8.33335	2000	10.3	240	29	29	26.5	2	62.5	125	16	9	10	15	9	35	1930	7.7	0.01	0.041	2J06R200C10
3	10.00002	500	10.3	50	29	29	26	2	62.5	125	4	9	10	15	9	35	430	7.7	0.008	0.032	0306R050C10
3	10.00002	1000	10.3	100	29	29	26	2	62.5	125	8	9	10	15	9	35	930	7.7	0.009	0.037	0306R100C10
3	10.00002	1250	10.3	125	29	29	26	2	62.5	125	10	9	10	15	9	35	1180	7.7	0.009	0.037	0306R125C10
3	10.00002	1500	10.3	150	29	29	26	2	62.5	125	12	9	10	15	9	35	1430	7.7	0.009	0.037	0306R150C10
3	10.00002	1750	10.3	175	29	29	26	2	62.5	125	14	9	10	15	9	35	1680	7.7	0.009	0.037	0306R175C10
3	10.00002	2000	10.3	200	29	29	26	2	62.5	125	16	9	10	15	9	35	1930	7.7	0.01	0.042	0306R200C10

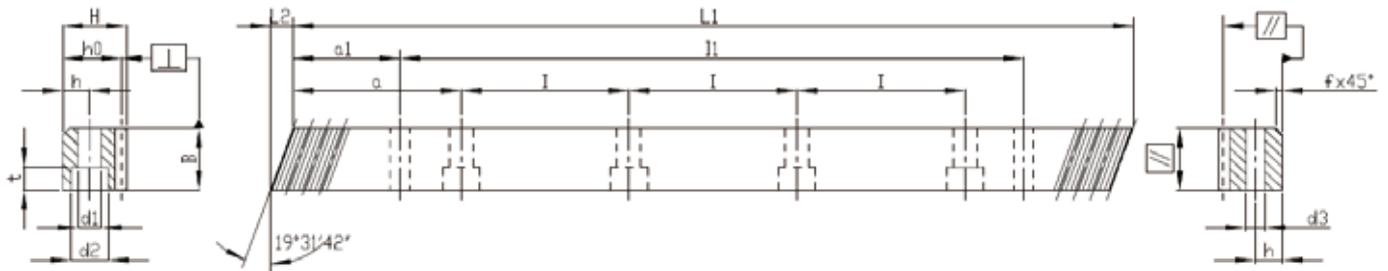
(1) 歯ピッチ Pt = モジュール x π / cos ( 19° 31' 42" ) (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。  
 ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。



# ヘリカルラック

<品質6M> 右ねじれヘリカル歯  
 材質：炭素鋼  
 歯厚許容誤差：-22 ~ 0 μm  
 熱処理：歯面の高周波焼入れ  
 歯面：研削加工  
 全側面：フライス加工



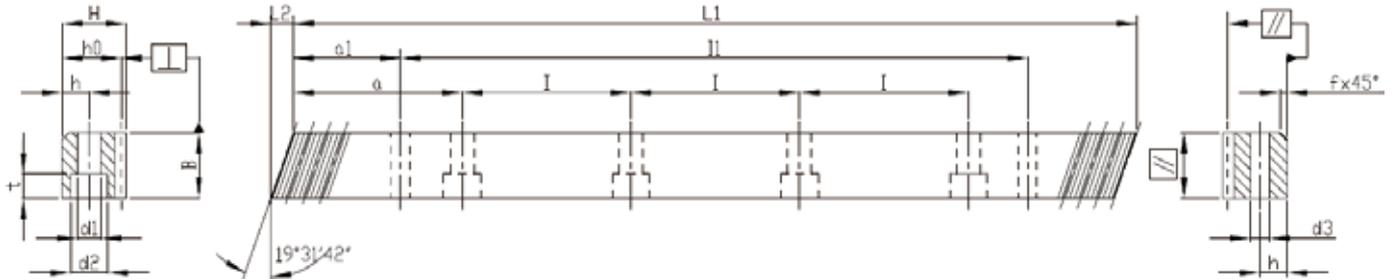
Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	L2	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	fp <sup>(2)</sup>	Fp <sup>(3)</sup>	注文コード*
2	6.66668	500	8.5	75	24	24	22	2	62.5	125	4	8	7	11	7	31.7	436.6	5.7	0.008	0.029	026MR050C10
2	6.66668	1000	8.5	150	24	24	22	2	62.5	125	8	8	7	11	7	31.7	936.6	5.7	0.008	0.034	026MR100C10
3	10.00002	500	10.3	50	29	29	26	2	62.5	125	4	9	10	15	9	35	430	7.7	0.008	0.032	036MR050C10
3	10.00002	1000	10.3	100	29	29	26	2	62.5	125	8	9	10	15	9	35	930	7.7	0.009	0.037	036MR100C10
4	13.33335	506.67	13.8	38	39	39	35	3	62.5	125	4	12	10	15	9	33.3	440.1	7.7	0.009	0.034	046MR050C10
4	13.33335	506.67	13.8	38	39	39	35	3	62.5	125	4	12	14	20	13	33.3	440.1	11.7	0.009	0.034	046MR050CS0
4	13.33335	1000	13.8	75	39	39	35	3	62.5	125	8	12	10	15	9	33.3	933.4	7.7	0.01	0.04	046MR100C10
4	13.33335	1000	13.8	75	39	39	35	3	62.5	125	8	12	14	20	13	33.3	933.4	11.7	0.01	0.04	046MR100CS0
5	16.66669	500	17.4	30	49	49	34	3	62.5	125	4	12	14	20	13	37.5	425	11.7	0.009	0.034	056MR050C10
5	16.66669	1000	17.4	60	49	49	34	3	62.5	125	8	12	14	20	13	37.5	925	11.7	0.01	0.04	056MR100C10
6	20.00003	500	20.9	25	59	59	43	3	62.5	125	4	16	18	26	17	37.5	425	15.7	0.009	0.034	066MR050C10
6	20.00003	1000	20.9	50	59	59	43	3	62.5	125	8	16	18	26	17	37.5	925	15.7	0.01	0.04	066MR100C10
8	26.66671	960	28	36	79	79	71	3	60	120	8	25	22	33	21	120	720	19.7	0.011	0.043	086MR100C10
10	33.33339	1000	35.1	30	99	99	89	3	62.5	125	8	32	33	48	32	125	750	19.7	0.011	0.043	106MR100C10

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール x π / cos ( 19° 31' 42" ) (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。

ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

<品質8H> 右ねじれりカル歯  
 材質：焼入れ合金鋼  
 歯厚許容誤差：-48 ~ 0 μm  
 熱処理：焼入れ焼戻し  
 歯面：フライス加工  
 全側面：フライス加工



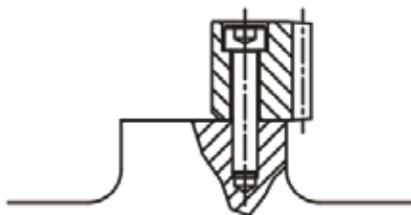
Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	L2	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	fp <sup>(2)</sup>	Fp <sup>(3)</sup>	注文コード*
2	6.66668	500	8.9	75	25	24	22	2	62.5	125	4	8	7	11	7	31.7	436.6	5.7	0.015	0.057	028HR050Q10
2	6.66668	1000	8.9	150	25	24	22	2	62.5	125	8	8	7	11	7	31.7	936.6	5.7	0.016	0.066	028HR100Q10
2	6.66668	1246.67	8.9	187	25	24	22	2	62.5	125	10	8	7	11	7	31.7	1183.3	5.7	0.016	0.066	028HR125Q10
2	6.66668	1500	8.9	225	25	24	22	2	62.5	125	12	8	7	11	7	31.7	1436.6	5.7	0.016	0.066	028HR150Q10
2	6.66668	1746.67	8.9	262	25	24	22	2	62.5	125	14	8	7	11	7	31.7	1683.3	5.7	0.016	0.066	028HR175Q10
2	6.66668	2000	8.9	300	25	24	22	2	62.5	125	16	8	7	11	7	31.7	1936.6	5.7	0.018	0.074	028HR200Q10
3	10.00002	500	10.6	50	30	29	26	2	62.5	125	4	9	10	15	9	35	430	7.7	0.016	0.063	038HR050Q10
3	10.00002	1000	10.6	100	30	29	26	2	62.5	125	8	9	10	15	9	35	930	7.7	0.018	0.072	038HR100Q10
3	10.00002	1250	10.6	125	30	29	26	2	62.5	125	10	9	10	15	9	35	1180	7.7	0.018	0.072	038HR125Q10
3	10.00002	1500	10.6	150	30	29	26	2	62.5	125	12	9	10	15	9	35	1430	7.7	0.018	0.072	038HR150Q10
3	10.00002	1750	10.6	175	30	29	26	2	62.5	125	14	9	10	15	9	35	1680	7.7	0.018	0.072	038HR175Q10
3	10.00002	2000	10.6	200	30	29	26	2	62.5	125	16	9	10	15	9	35	1930	7.7	0.019	0.081	038HR200Q10
4	13.33335	506.67	14.2	38	40	39	35	3	62.5	125	4	12	10	15	9	33.3	440.1	7.7	0.018	0.068	048HR050Q10
4	13.33335	1000	14.2	75	40	39	35	3	62.5	125	8	12	10	15	9	33.3	933.4	7.7	0.019	0.078	048HR100Q10
4	13.33335	1253.34	14.2	94	40	39	35	3	62.5	125	10	12	10	15	9	33.3	1186.7	7.7	0.019	0.078	048HR125Q10
4	13.33335	1506.67	14.2	113	40	39	35	3	62.5	125	12	12	10	15	9	33.3	1440.1	7.7	0.019	0.078	048HR150Q10
4	13.33335	1760	14.2	132	40	39	35	3	62.5	125	14	12	10	15	9	33.3	1693.4	7.7	0.019	0.078	048HR175Q10
4	13.33335	2000	14.2	150	40	39	35	3	62.5	125	16	12	10	15	9	33.3	1933.4	7.7	0.021	0.088	048HR200Q10

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール x π / cos ( 19° 31' 42" ) (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

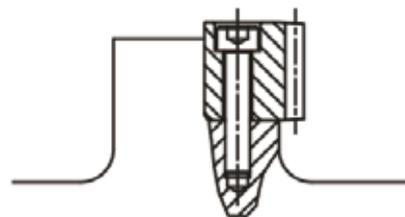
\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。

ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

### バックサポート無しの装置



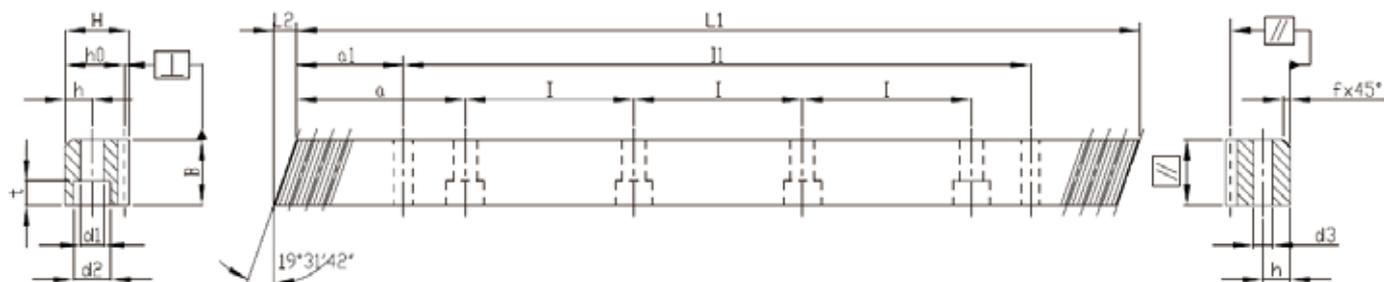
アライメント / バックサポート 無し



アライメント / バックサポート有り

# ヘリカルラック

<品質8> 右ねじれヘリカル歯  
 材質：炭素鋼  
 歯厚許容誤差：-48 ~ 0 μm  
 熱処理：焼きならし加工  
 歯面：フライス加工  
 全側面：フライス加工

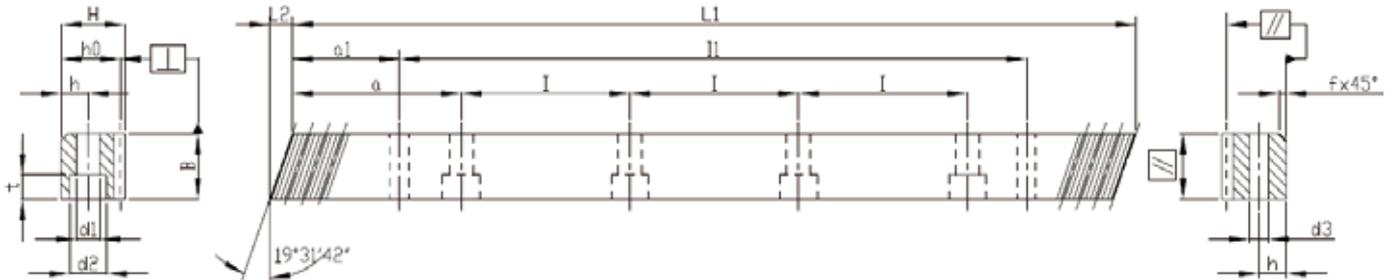


Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	L2	歯数	B	H	h <sub>0</sub>	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	f <sub>p</sub> <sup>(2)</sup>	F <sub>p</sub> <sup>(3)</sup>	注文コード*
1.5	5.00001	500	6	100	17	17	15.5	2	62.5	125	4	6	6	10	6	31.7	436.6	5.7	0.015	0.057	1J08R050C10
1.5	5.00001	1000	6	200	17	17	15.5	2	62.5	125	8	6	6	10	6	31.7	936.6	5.7	0.016	0.066	1J08R100C10
1.5	5.00001	1250	6	250	17	17	15.5	2	62.5	125	10	6	6	10	6	31.7	1186.6	5.7	0.016	0.066	1J08R125C10
1.5	5.00001	1500	6	300	17	17	15.5	2	62.5	125	12	6	6	10	6	31.7	1436.6	5.7	0.016	0.066	1J08R150C10
1.5	5.00001	1750	6	350	17	17	15.5	2	62.5	125	14	6	6	10	6	31.7	1686.6	5.7	0.016	0.066	1J08R175C10
1.5	5.00001	2000	6	400	17	17	15.5	2	62.5	125	16	6	6	10	6	31.7	1936.6	5.7	0.018	0.074	1J08R200C10
2	6.66668	500	9.2	75	26	24	22	2	62.5	125	4	8	7	11	7	31.7	436.6	5.7	0.015	0.057	0208R050C10
2	6.66668	1000	9.2	150	26	24	22	2	62.5	125	8	8	7	11	7	31.7	936.6	5.7	0.016	0.066	0208R100C10
2	6.66668	1246.67	9.2	187	26	24	22	2	62.5	125	10	8	7	11	7	31.7	1183.3	5.7	0.016	0.066	0208R125C10
2	6.66668	1500	9.2	225	26	24	22	2	62.5	125	12	8	7	11	7	31.7	1436.6	5.7	0.016	0.066	0208R150C10
2	6.66668	1746.67	9.2	262	26	24	22	2	62.5	125	14	8	7	11	7	31.7	1683.3	5.7	0.016	0.066	0208R175C10
2	6.66668	2000	9.2	300	26	24	22	2	62.5	125	16	8	7	11	7	31.7	1936.6	5.7	0.018	0.074	0208R200C10
2.5	8.33335	500	10.6	60	30	29	26.5	2	62.5	125	4	9	10	15	9	35	430	7.7	0.016	0.062	2J08R050C10
2.5	8.33335	1000	10.6	120	30	29	26.5	2	62.5	125	8	9	10	15	9	35	930	7.7	0.018	0.072	2J08R100C10
2.5	8.33335	1250	10.6	150	30	29	26.5	2	62.5	125	10	9	10	15	9	35	1180	7.7	0.018	0.072	2J08R125C10
2.5	8.33335	1500	10.6	180	30	29	26.5	2	62.5	125	12	9	10	15	9	35	1430	7.7	0.018	0.072	2J08R150C10
2.5	8.33335	1750	10.6	210	30	29	26.5	2	62.5	125	14	9	10	15	9	35	1680	7.7	0.018	0.072	2J08R175C10
2.5	8.33335	2000	10.6	240	30	29	26.5	2	62.5	125	16	9	10	15	9	35	1930	7.7	0.019	0.081	2J08R200C10
3	10.00002	500	11	50	31	29	26	2	62.5	125	4	9	10	15	9	35	430	7.7	0.016	0.063	0308R050C10
3	10.00002	1000	11	100	31	29	26	2	62.5	125	8	9	10	15	9	35	930	7.7	0.018	0.072	0308R100C10
3	10.00002	1250	11	125	31	29	26	2	62.5	125	10	9	10	15	9	35	1180	7.7	0.018	0.072	0308R125C10
3	10.00002	1500	11	150	31	29	26	2	62.5	125	12	9	10	15	9	35	1430	7.7	0.018	0.072	0308R150C10
3	10.00002	1750	11	175	31	29	26	2	62.5	125	14	9	10	15	9	35	1680	7.7	0.018	0.072	0308R175C10
3	10.00002	2000	11	200	31	29	26	2	62.5	125	16	9	10	15	9	35	1930	7.7	0.019	0.081	0308R200C10

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール × π / cos ( 19° 31' 42" ) (2) f<sub>p</sub> = 単一ピッチ誤差 (3) F<sub>p</sub> = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。  
 ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

<品質8> 右ねじれヘリカル歯  
 材質：炭素鋼  
 歯厚許容誤差：-48 ~ 0 μm  
 熱処理：焼きならし加工  
 歯面：フライス加工  
 全側面：フライス加工



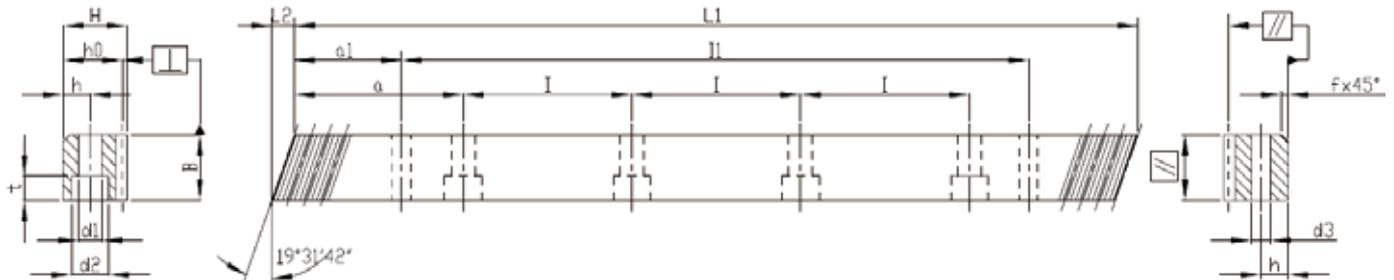
Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	L2	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	fp <sup>(2)</sup>	Fp <sup>(3)</sup>	注文コード*
4	13.33335	506.67	14.5	38	41	39	35	3	62.5	125	4	12	10	15	9	33.3	440.1	7.7	0.018	0.068	0408R050C10
4	13.33335	1000	14.5	75	41	39	35	3	62.5	125	8	12	10	15	9	33.3	933.4	7.7	0.019	0.078	0408R100C10
4	13.33335	1000	14.5	75	41	39	35	3	62.5	125	8	12	14	20	13	33.3	933.4	11.7	0.019	0.078	0408R100CS0
4	13.33335	1253.34	14.5	94	41	39	35	3	62.5	125	10	12	10	15	9	33.3	1186.7	7.7	0.019	0.078	0408R125C10
4	13.33335	1506.67	14.5	113	41	39	35	3	62.5	125	12	12	14	20	13	33.3	1440.1	11.7	0.019	0.078	0408R150CS0
4	13.33335	1760	14.5	132	41	39	35	3	62.5	125	14	12	10	15	9	33.3	1693.4	7.7	0.019	0.078	0408R175C10
4	13.33335	2000	14.5	150	41	39	35	3	62.5	125	16	12	10	15	9	33.3	1933.4	7.7	0.021	0.088	0408R200C10
4	13.33335	2000	14.5	150	41	39	35	3	62.5	125	16	12	14	20	13	33.3	1933.4	11.7	0.021	0.088	0408R200CS0
5	16.66669	500	17.7	30	50	39	34	3	62.5	125	4	12	14	20	13	37.5	425	11.7	0.018	0.068	0508R050C10
5	16.66669	1000	17.7	60	50	39	34	3	62.5	125	8	12	14	20	13	37.5	925	11.7	0.019	0.078	0508R100C10
5	16.66669	1250	17.7	75	50	39	34	3	62.5	125	10	12	14	20	13	37.5	1175	11.7	0.019	0.078	0508R125C10
5	16.66669	1500	17.7	90	50	39	34	3	62.5	125	12	12	14	20	13	37.5	1425	11.7	0.019	0.078	0508R150C10
5	16.66669	1750	17.7	105	50	39	34	3	62.5	125	14	12	14	20	13	37.5	1675	11.7	0.019	0.078	0508R175C10
5	16.66669	2000	17.7	120	50	39	34	3	62.5	125	16	12	14	20	13	37.5	1925	11.7	0.021	0.088	0508R200C10
6	20.00003	500	21.3	25	60	49	43	3	62.5	125	4	16	18	26	17	37.5	425	15.7	0.018	0.068	0608R050C10
6	20.00003	1000	21.3	50	60	49	43	3	62.5	125	8	16	18	26	17	37.5	925	15.7	0.019	0.078	0608R100C10
6	20.00003	1260	21.3	63	60	49	43	3	62.5	125	10	16	18	26	17	37.5	1185	15.7	0.019	0.078	0608R125C10
6	20.00003	1500	21.3	75	60	49	43	3	62.5	125	12	16	18	26	17	37.5	1425	15.7	0.019	0.078	0608R150C10
6	20.00003	1760	21.3	88	60	49	43	3	62.5	125	14	16	18	26	17	37.5	1685	15.7	0.019	0.078	0608R175C10
6	20.00003	2000	21.3	100	60	49	43	3	62.5	125	16	16	18	26	17	37.5	1925	15.7	0.021	0.088	0608R200C10
8	26.66671	480	28.7	18	81	79	71	3	60	120	4	25	22	33	21	120	240	19.7	0.021	0.073	0808R050C10
8	26.66671	960	28.7	36	81	79	71	3	60	120	8	25	22	33	21	120	720	19.7	0.022	0.084	0808R100C10
8	26.66671	1200	28.7	45	81	79	71	3	60	120	10	25	22	33	21	120	960	19.7	0.022	0.084	0808R125C10
8	26.66671	1440	28.7	54	81	79	71	3	60	120	12	25	22	33	21	120	1200	19.7	0.022	0.084	0808R150C10
8	26.66671	1680	28.7	63	81	79	71	3	60	120	14	25	22	33	21	120	1440	19.7	0.022	0.084	0808R175C10
8	26.66671	1920	28.7	72	81	79	71	3	60	120	16	25	22	33	21	120	1680	19.7	0.024	0.095	0808R200C10
10	33.33339	1000	35.5	30	100	99	89	3	62.5	125	8	32	33	48	32	125	750	19.7	0.022	0.084	1008R100C10
12	40.00006	1000	42.6	25	120	120	108	3	40	125	8	40	39	58	38	102.5	750	19.7	0.026	0.09	1208R100C10

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール x π / cos ( 19° 31' 42" ) (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。  
 ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

# ヘリカルラック

<品質10> 右ねじれヘリカル歯  
 材質：炭素鋼  
 歯厚許容誤差：-90 ~ 0 μm  
 熱処理：歯面の高周波焼入れ  
 歯面：フライス加工  
 全側面：フライス加工



Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	L2	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	fp <sup>(2)</sup>	Fp <sup>(3)</sup>	注文コード*
1.5	5.00001	500	6	100	17	17	15.5	2	62.5	125	4	6	6	10	6	31.7	436.6	5.7	0.034	0.128	1J10R050C10
1.5	5.00001	1000	6	200	17	17	15.5	2	62.5	125	8	6	6	10	6	31.7	936.6	5.7	0.037	0.148	1J10R100C10
1.5	5.00001	1250	6	250	17	17	15.5	2	62.5	125	10	6	6	10	6	31.7	1186.6	5.7	0.037	0.148	1J10R125C10
1.5	5.00001	1500	6	300	17	17	15.5	2	62.5	125	12	6	6	10	6	31.7	1436.6	5.7	0.037	0.148	1J10R150C10
1.5	5.00001	1750	6	350	17	17	15.5	2	62.5	125	14	6	6	10	6	31.7	1686.6	5.7	0.037	0.148	1J10R175C10
1.5	5.00001	2000	6	400	17	17	15.5	2	62.5	125	16	6	6	10	6	31.7	1936.6	5.7	0.041	0.167	1J10R200C10
2	6.66668	500	9.2	75	26	24	22	2	62.5	125	4	8	7	11	7	31.7	436.6	5.7	0.034	0.128	0210R050C10
2	6.66668	1000	9.2	150	26	24	22	2	62.5	125	8	8	7	11	7	31.7	936.6	5.7	0.037	0.148	0210R100C10
2	6.66668	1246.67	9.2	187	26	24	22	2	62.5	125	10	8	7	11	7	31.7	1183.3	5.7	0.037	0.148	0210R125C10
2	6.66668	1500	9.2	225	26	24	22	2	62.5	125	12	8	7	11	7	31.7	1436.6	5.7	0.037	0.148	0210R150C10
2	6.66668	1746.67	9.2	262	26	24	22	2	62.5	125	14	8	7	11	7	31.7	1683.3	5.7	0.037	0.148	0210R175C10
2	6.66668	2000	9.2	300	26	24	22	2	62.5	125	16	8	7	11	7	31.7	1936.6	5.7	0.041	0.167	0210R200C10
2.5	8.33335	500	10.6	60	30	29	26.5	2	62.5	125	4	9	10	15	9	35	430	7.7	0.036	0.139	2J10R050C10
2.5	8.33335	1000	10.6	120	30	29	26.5	2	62.5	125	8	9	10	15	9	35	930	7.7	0.039	0.16	2J10R100C10
2.5	8.33335	1250	10.6	150	30	29	26.5	2	62.5	125	10	9	10	15	9	35	1180	7.7	0.039	0.16	2J10R125C10
2.5	8.33335	1500	10.6	180	30	29	26.5	2	62.5	125	12	9	10	15	9	35	1430	7.7	0.039	0.16	2J10R150C10
2.5	8.33335	1750	10.6	210	30	29	26.5	2	62.5	125	14	9	10	15	9	35	1680	7.7	0.039	0.16	2J10R175C10
2.5	8.33335	2000	10.6	240	30	29	26.5	2	62.5	125	16	9	10	15	9	35	1930	7.7	0.043	0.181	2J10R200C10
3	10.00002	500	11	50	31	29	26	2	62.5	125	4	9	10	15	9	35	430	7.7	0.036	0.14	0310R050C10
3	10.00002	1000	11	100	31	29	26	2	62.5	125	8	9	10	15	9	35	930	7.7	0.039	0.162	0310R100C10
3	10.00002	1250	11	125	31	29	26	2	62.5	125	10	9	10	15	9	35	1180	7.7	0.039	0.162	0310R125C10
3	10.00002	1500	11	150	31	29	26	2	62.5	125	12	9	10	15	9	35	1430	7.7	0.039	0.162	0310R150C10
3	10.00002	1750	11	175	31	29	26	2	62.5	125	14	9	10	15	9	35	1680	7.7	0.039	0.162	0310R175C10
3	10.00002	2000	11	200	31	29	26	2	62.5	125	16	9	10	15	9	35	1930	7.7	0.043	0.182	0310R200C10

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール × π / cos ( 19° 31' 42" ) (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差  
 \*27ページをご参照ください。

<品質10> 右ねじれヘリカル歯

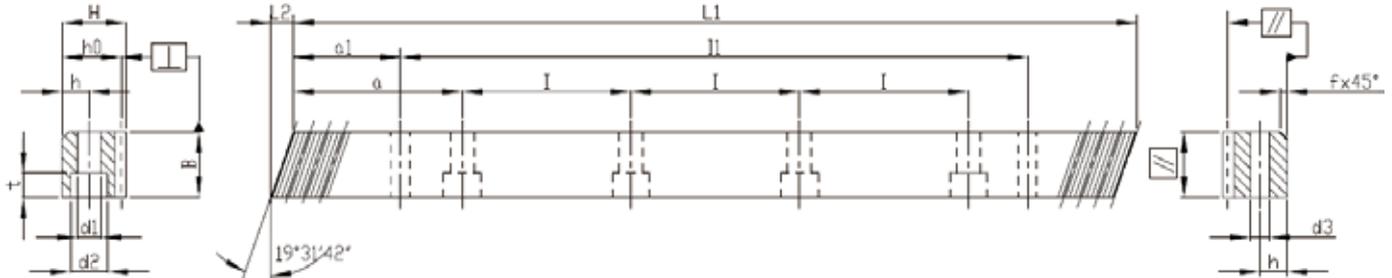
材質：炭素鋼

歯厚許容誤差：-90 ~ 0 μm

熱処理：歯面の高周波焼入れ

歯面：フライス加工

全側面：フライス加工



Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	L2	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	fp <sup>(2)</sup>	Fp <sup>(3)</sup>	注文コード*
4	13.33335	506.67	14.5	38	41	39	35	3	62.5	125	4	12	10	15	9	33.3	440.1	7.7	0.04	0.151	0410R050C10
4	13.33335	1000	14.5	75	41	39	35	3	62.5	125	8	12	10	15	9	33.3	933.4	7.7	0.043	0.175	0410R100C10
4	13.33335	1000	14.5	75	41	39	35	3	62.5	125	8	12	14	20	13	33.3	933.4	11.7	0.043	0.175	0410R100CS0
4	13.33335	1253.34	14.5	94	41	39	35	3	62.5	125	10	12	10	15	9	33.3	1186.7	7.7	0.043	0.175	0410R125C10
4	13.33335	1506.67	14.5	113	41	39	35	3	62.5	125	12	12	14	20	13	33.3	1440.1	11.7	0.043	0.175	0410R150CS0
4	13.33335	1760	14.5	132	41	39	35	3	62.5	125	14	12	10	15	9	33.3	1693.4	7.7	0.043	0.175	0410R175C10
4	13.33335	2000	14.5	150	41	39	35	3	62.5	125	16	12	10	15	9	33.3	1933.4	7.7	0.047	0.197	0410R200C10
4	13.33335	2000	14.5	150	41	39	35	3	62.5	125	16	12	14	20	13	33.3	1933.4	11.7	0.047	0.197	0410R200CS0
5	16.66669	500	17.7	30	50	39	34	3	62.5	125	4	12	14	20	13	37.5	425	11.7	0.04	0.151	0510R050C10
5	16.66669	1000	17.7	60	50	39	34	3	62.5	125	8	12	14	20	13	37.5	925	11.7	0.043	0.175	0510R100C10
5	16.66669	1250	17.7	75	50	39	34	3	62.5	125	10	12	14	20	13	37.5	1175	11.7	0.043	0.175	0510R125C10
5	16.66669	1500	17.7	90	50	39	34	3	62.5	125	12	12	14	20	13	37.5	1425	11.7	0.043	0.175	0510R150C10
5	16.66669	1750	17.7	105	50	39	34	3	62.5	125	14	12	14	20	13	37.5	1675	11.7	0.043	0.175	0510R175C10
5	16.66669	2000	17.7	120	50	39	34	3	62.5	125	16	12	14	20	13	37.5	1925	11.7	0.047	0.197	0510R200C10
6	20.00003	500	21.3	25	60	49	43	3	62.5	125	4	16	18	26	17	37.5	425	15.7	0.04	0.151	0610R050C10
6	20.00003	1000	21.3	50	60	49	43	3	62.5	125	8	16	18	26	17	37.5	925	15.7	0.043	0.175	0610R100C10
6	20.00003	1260	21.3	63	60	49	43	3	62.5	125	10	16	18	26	17	37.5	1185	15.7	0.043	0.175	0610R125C10
6	20.00003	1500	21.3	75	60	49	43	3	62.5	125	12	16	18	26	17	37.5	1425	15.7	0.043	0.175	0610R150C10
6	20.00003	1760	21.3	88	60	49	43	3	62.5	125	14	16	18	26	17	37.5	1685	15.7	0.043	0.175	0610R175C10
6	20.00003	2000	21.3	100	60	49	43	3	62.5	125	16	16	18	26	17	37.5	1925	15.7	0.047	0.197	0610R200C10
8	26.66671	480	28.7	18	81	79	71	3	60	120	4	25	22	33	21	120	240	19.7	0.046	0.163	0810R050C10
8	26.66671	960	28.7	36	81	79	71	3	60	120	8	25	22	33	21	120	720	19.7	0.049	0.188	0810R100C10
8	26.66671	1200	28.7	45	81	79	71	3	60	120	10	25	22	33	21	120	960	19.7	0.049	0.188	0810R125C10
8	26.66671	1440	28.7	54	81	79	71	3	60	120	12	25	22	33	21	120	1200	19.7	0.049	0.188	0810R150C10
8	26.66671	1680	28.7	63	81	79	71	3	60	120	14	25	22	33	21	120	1440	19.7	0.049	0.188	0810R175C10
8	26.66671	1920	28.7	72	81	79	71	3	60	120	16	25	22	33	21	120	1680	19.7	0.053	0.212	0810R200C10
10	33.33339	1000	35.5	30	100	99	89	3	62.5	125	8	32	33	48	32	125	750	19.7	0.049	0.188	1010R100C10
12	40.00006	1000	42.6	25	120	120	108	3	40	125	8	40	39	58	38	102.5	750	19.7	0.059	0.202	1210R100C10

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール x π / cos ( 19° 31' 42" ) (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

\*27ページをご参照ください。

# ヘリカルラック (リニアガイド インターフェイス, 90°タイプ)

<品質6> 右ねじれヘリカル歯

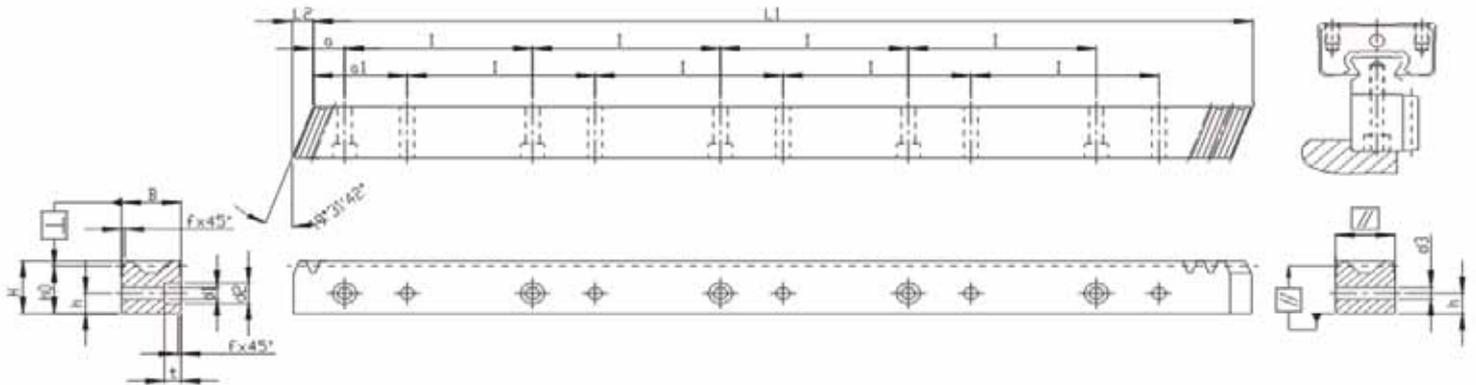
材質：炭素鋼

歯厚許容誤差：-22 ~ 0 μm

熱処理：歯面の高周波焼入れ

歯面：研削加工

全側面：研削加工



Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	L2	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	D1	d2	t	a1	d3	fp <sup>(2)</sup>	Fp <sup>(3)</sup>	注文コード
2	6.66668	480	6.7	72	19	19.50	17.50	1	10	60	8	7.5	4.5	7.5	5.3	30	4.5	0.008	0.029	0206R050C10A1
2	6.66668	960	6.7	144	19	19.50	17.50	1	10	60	16	7.5	4.5	7.5	5.3	30	4.5	0.008	0.034	0206R100C10A1
2	6.66668	480	8.5	72	24	24.50	22.50	1	10	60	8	10.0	6.0	9.5	8.5	30	6.0	0.008	0.029	0206R050CS0A1
2	6.66668	960	8.5	144	24	24.50	22.50	1	10	60	16	10.0	6.0	9.5	8.5	30	6.0	0.008	0.034	0206R100CS0A1
3	10.00002	480	10.3	48	29	29.75	26.75	2	10	60	8	11.5	7.0	11.0	9.0	30	7.0	0.008	0.032	0306R050C10A1
3	10.00002	960	10.3	96	29	29.75	26.75	2	10	60	16	11.5	7.0	11.0	9.0	30	7.0	0.009	0.037	0306R100C10A1
4	13.33335	480	13.8	36	39	39.75	35.75	2	20	80	6	14.0	10.0	15.0	9.0	40	10.0	0.009	0.034	0406R050C10A1
4	13.33335	960	13.8	72	39	39.75	35.75	2	20	80	12	14.0	10.0	15.0	9.0	40	10.0	0.010	0.040	0406R100C10A1
4	13.33335	480	13.8	36	39	48.75	44.75	2	20	80	6	17.0	10.0	15.0	9.0	40	10.0	0.009	0.034	0406R050CS0A1
4	13.33335	960	13.8	72	39	48.75	44.75	2	20	80	12	17.0	10.0	15.0	9.0	40	10.0	0.010	0.040	0406R100CS0A1
4	13.33335	840	17.4	63	49	58.00	54.00	2	30	105	8	22.5	14.0	20.0	13.0	60	14.0	0.009	0.034	0406R084CS0A1

<品質8> 右ねじれヘリカル歯

材質：炭素鋼

歯厚許容誤差：-48 ~ 0 μm

熱処理：焼きならし加工

歯面：フライス加工

全側面：フライス加工

Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	L2	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	d3	fp <sup>(2)</sup>	Fp <sup>(3)</sup>	注文コード
2	6.66668	1920	7.1	288	20	19.50	17.50	1	10	60	32	7.5	4.5	7.5	5.3	30	4.5	0.018	0.074	0208R200C10A1
2	6.66668	1920	8.9	288	25	24.50	22.50	1	10	60	32	10.0	6	9.5	8.5	30	6.0	0.018	0.074	0208R200CS0A1
3	10.00002	1920	10.6	192	30	29.75	26.75	2	10	60	32	11.5	7	11.0	9.0	30	7.0	0.019	0.081	0308R200C10A1
4	13.33335	1920	14.2	144	40	39.75	35.75	2	20	80	24	14.0	10	15.0	9.0	40	10.0	0.021	0.088	0408R200C10A1
4	13.33335	1920	14.5	144	41	48.75	44.75	2	20	80	24	17.0	10	15.0	9.0	40	10.0	0.021	0.088	0408R200CS0A1

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール x π / cos ( 19° 31' 42" ) (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

# ヘリカルラック (リニアガイド インターフェイス, 180°タイプ)

<品質6> 右ねじれヘリカル歯

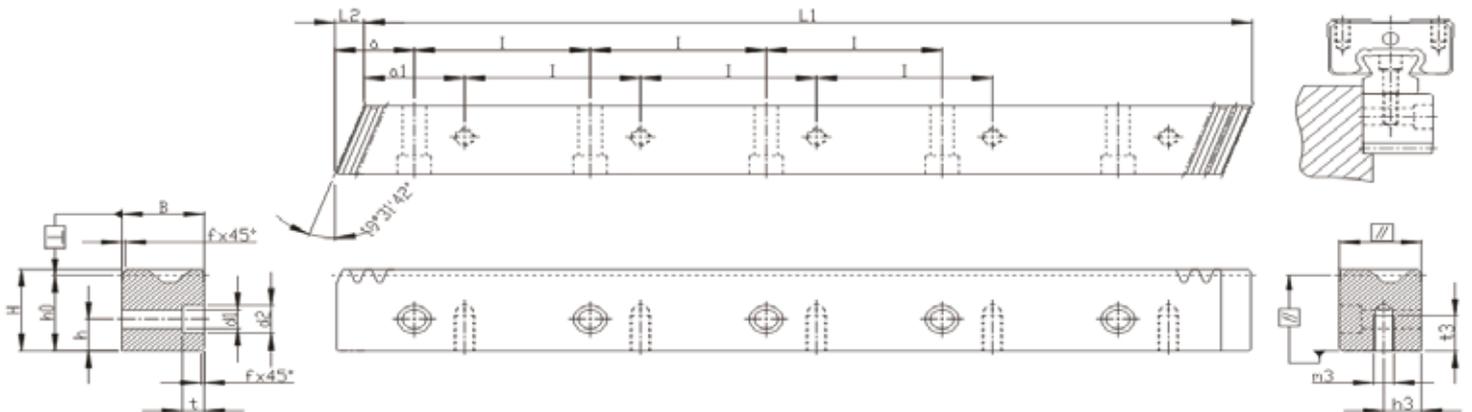
材質：炭素鋼

歯厚許容誤差：-22 ~ 0 μm

熱処理：歯面の高周波焼入れ

歯面：研削加工

全側面：研削加工



Mn	P <sub>t</sub> <sup>(1)</sup>	L1	L2	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	m3	h3	t3	f <sub>p</sub> <sup>(2)</sup>	F <sub>p</sub> <sup>(3)</sup>	注文コード
2	6.66668	960	6.7	144	19	19.50	17.50	1	10	60	16	7.5	6	9.5	6	30	M4	7.5	8.0	0.008	0.034	0206R100C10A2
2	6.66668	960	8.5	144	24	24.50	22.50	1	10	60	16	10.0	7	11.0	7	30	M5	10.0	11.0	0.008	0.034	0206R100CS0A2
3	10.00002	960	10.3	96	29	29.75	26.75	2	10	60	16	11.5	10	15.0	9	30	M6	11.5	13.5	0.009	0.037	0306R100C10A2
4	13.33335	960	13.8	72	39	39.75	35.75	2	20	80	12	14.0	12	18.0	12	40	M8	14.0	16.0	0.010	0.040	0406R100C10A2
4	13.33335	960	13.8	72	39	48.75	44.75	2	20	80	12	17.0	12	18.0	12	40	M8	17.0	16.0	0.010	0.040	0406R100CS0A2
4	13.33335	840	17.4	63	49	58.00	54.00	2	30	105	8	22.5	14	20.0	13	60	M12	22.5	25.0	0.009	0.034	0406R084CS0A2

<品質8> 右ねじれヘリカル歯

材質：炭素鋼

歯厚許容誤差：-48 ~ 0 μm

熱処理：焼きならし加工

歯面：フライス加工

全側面：フライス加工

Mn	P <sub>t</sub> <sup>(1)</sup>	L1	L2	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	m3	h3	T3	f <sub>p</sub> <sup>(2)</sup>	F <sub>p</sub> <sup>(3)</sup>	注文コード
2	6.66668	1920	7.1	288	20	19.50	17.50	1	10	60	32	7.5	6	9.5	6	30	M4	7.5	8.0	0.018	0.074	0208R200C10A2
2	6.66668	1920	8.9	288	25	24.50	22.50	1	10	60	32	10.0	7	11.0	7	30	M5	10.0	11.0	0.018	0.074	0208R200CS0A2
3	10.00002	1920	10.6	192	30	29.75	26.75	2	10	60	32	11.5	10	15.0	9	30	M6	11.5	13.5	0.019	0.081	0308R200C10A2
4	13.33335	1920	14.2	144	40	39.75	35.75	2	20	80	24	14.0	12	18.0	12	40	M8	14.0	16.0	0.021	0.088	0408R200C10A2

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール × π / cos ( 19° 31' 42" ) (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

# 高精度ピニオン

## ピニオンシリーズ

A: カービックプレート / 37ページ



B: 溶接プレート / 42ページ



C: 歯車プレート / 48ページ



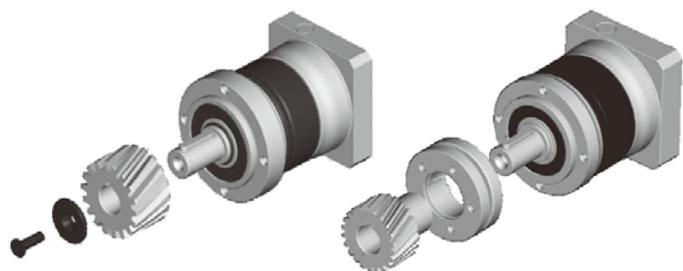
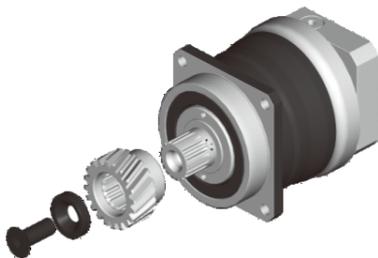
C: フランジ付歯車プレート / 49ページ



D: DIN 5480 / 53ページ

E: シュリンクディスクなしキー溝 / 55ページ

F: シュリンクディスク付 または なしキー溝 / 57ページ



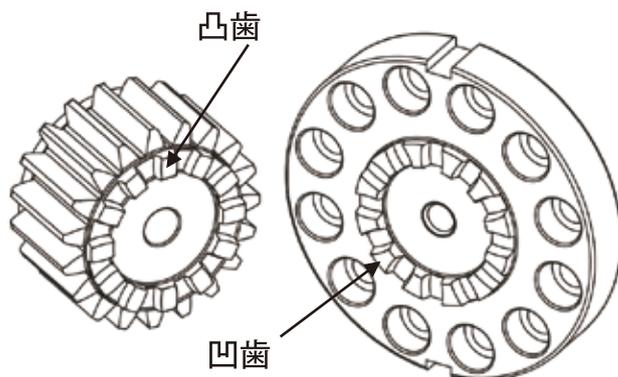
G: キー溝付ロングシャフト / 64ページ



H: キー溝なしロングシャフト / 66ページ



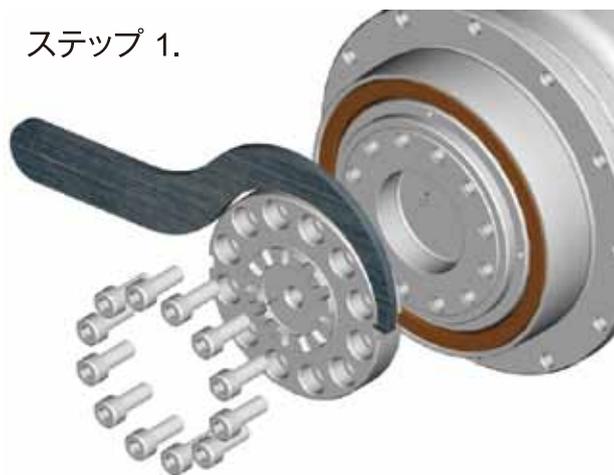
# ピニオンのカービックプレート



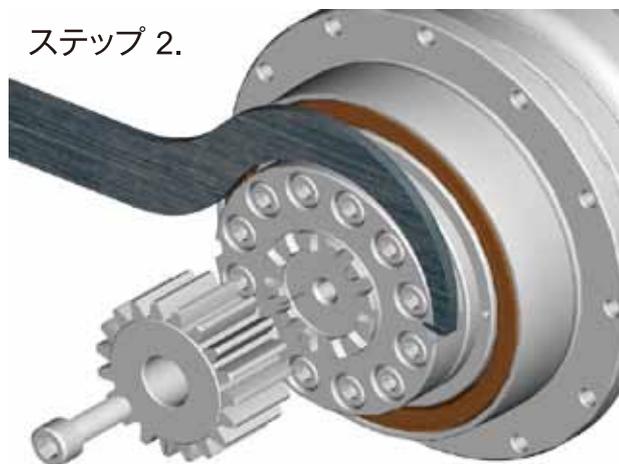
## カービックカップリングの利点

- ピニオンと減速機間の全ての歯の噛み合い  
→ ゼロバックラッシュ  
→ 自動調心  
→ 高いトルク伝達
- 減速機-ピニオンセットの取付けは  
カービック位置の変更によって調整可能
- 容易な取り付け、取り外し/置換え
- より最適なピニオンの歯数が選択可能

ステップ 1.

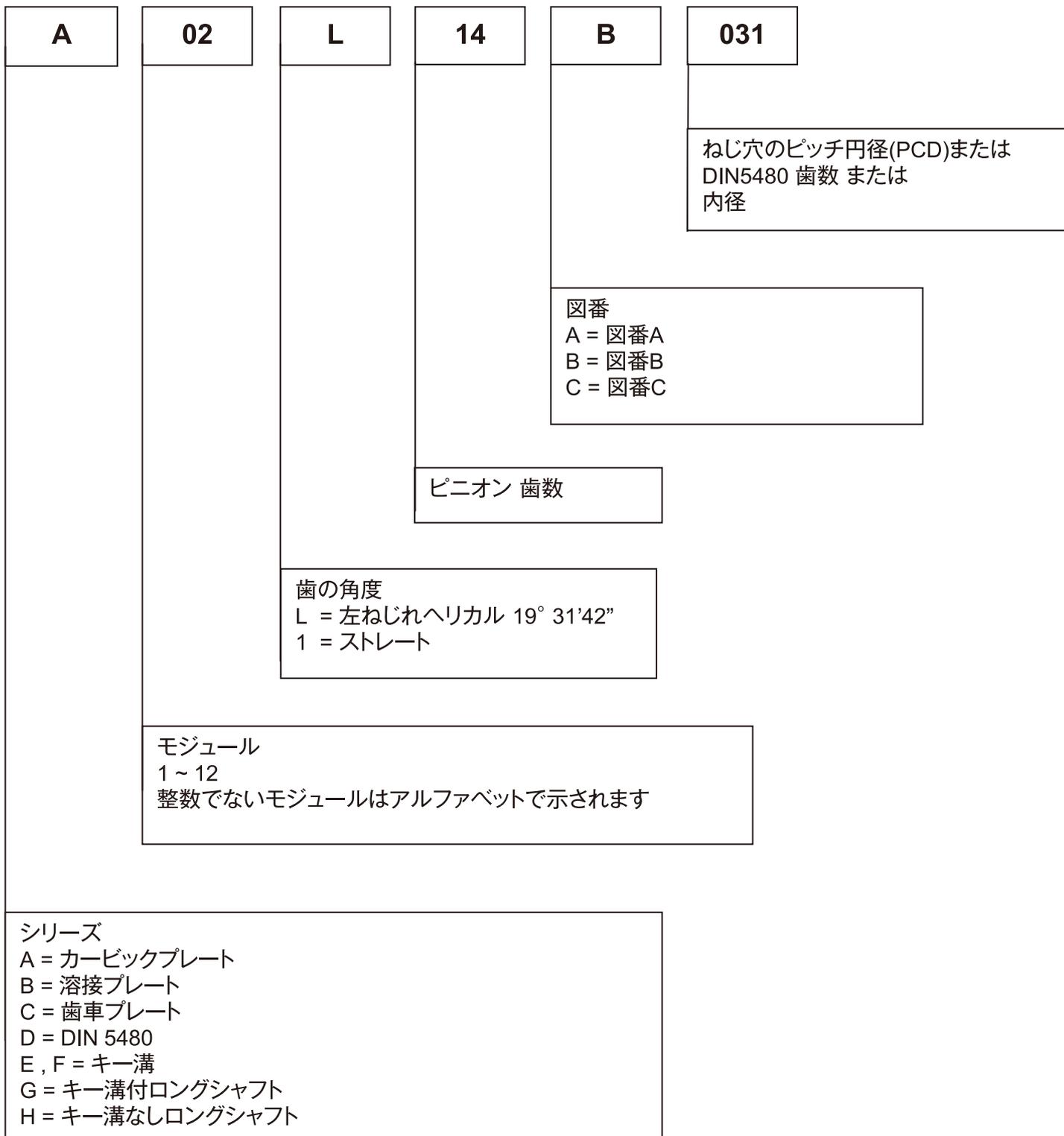


ステップ 2.



# ピニオンの注文コード

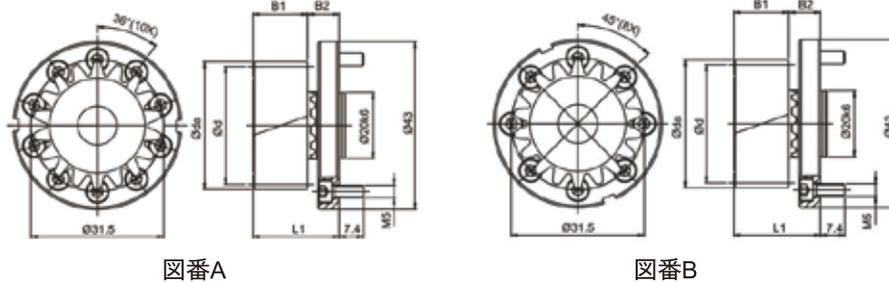
例： A 02 L 14 B 031



# ヘリカルピニオン (インターフェイス:カービックプレート/ EN ISO 9409-1-A)

<品質DIN4> 左ねじれヘリカル歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e24  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工

ボルトサークル Ø31.5

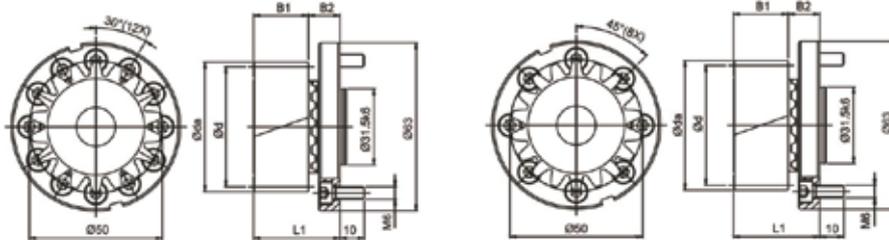


図番A

図番B

Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	B2	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
											セット	ピニオンのみ
2	17	0.441	41.84	36.075	37.84	26	15	41	113.333	A	A02L17A031	A02L17
										B	A02L17B031	

ボルトサークル Ø50

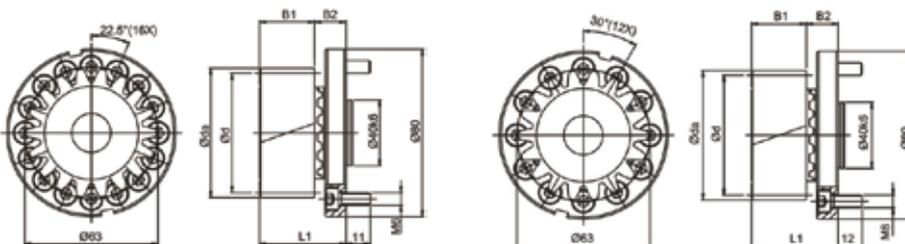


図番A

図番B

Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	B2	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
											セット	ピニオンのみ
2	20	0.390	48.00	42.441	44.00	26	15	41	133.334	A	A02L20A050	A02L20
										B	A02L20B050	
3	17	0.441	62.76	54.113	56.76	31	15	46	170.000	A	A03L17A050	A03L17
										B	A03L17B050	

ボルトサークル Ø63



図番A

図番C

Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	B2	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
											セット	ピニオンのみ
2	20	0.390	48	42.441	44	26	15.0	41.0	133.334	A	A02L20A063	A02L20
							19.5	45.5		C	A02L20C063	
3	20	0.390	72	63.662	66	31	15.0	46.0	200.000	A	A03L20A063	A03L20
							19.5	50.5		C	A03L20C063	

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径  
 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

# ヘリカルピニオン (インターフェイス:カービックプレート/ EN ISO 9409-1-A)

ボルトサークル Ø80

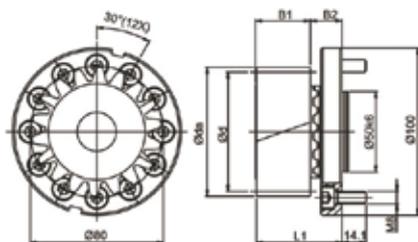
<品質DIN4> 左ねじれヘリカル歯

材質: 合金鋼

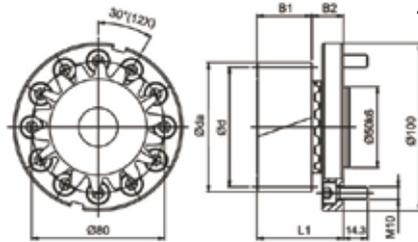
歯厚許容誤差: e24

熱処理: 焼入れ加工

歯面: 研削加工



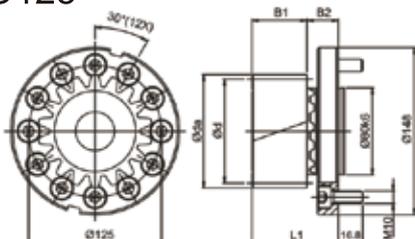
図番A



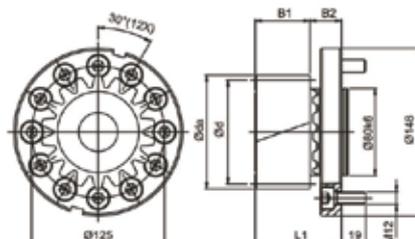
図番C

Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	B2	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
											セット	ピニオンのみ
3	18	0.118	64	57.296	58	31	21.5	52.5	180.000	A	A03L18A080	A03L18
										C	A03L18C080	
	20	0.390	72	63.662	66	31	21.5	52.5	200.000	A	A03L20A080	A03L20
										C	A03L20C080	
4	19	0.410	91.92	80.639	83.92	41	21.5	62.5	253.335	A	A04L19A080	A04L19
										C	A04L19C080	

ボルトサークル Ø125



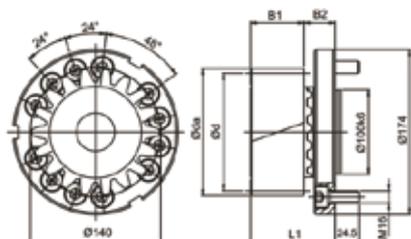
図番A



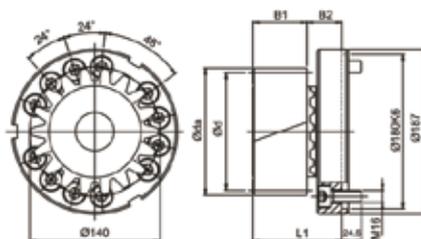
図番C

Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	B2	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
											セット	ピニオンのみ
4	18	0.638	89.5	76.394	81.5	41	29	70	240.000	A	A04L18A125	A04L18
										C	A04L18C125	
	20	0.190	94.4	84.883	86.4	41	29	70	266.667	A	A04L20A125	A04L20
										C	A04L20C125	
5	19	0.400	114.8	100.798	104.8	51	29	80	316.666	A	A05L19A125	A05L19
										C	A05L19C125	

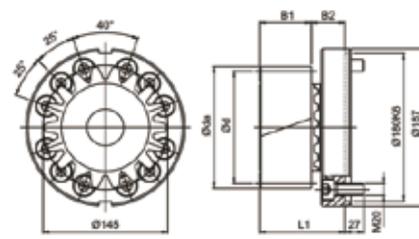
ボルトサークル Ø140 / Ø145



図番A



図番B

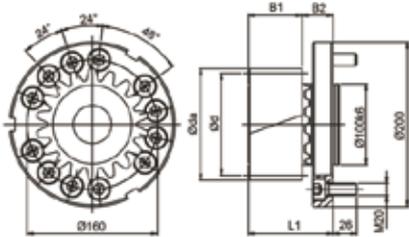


図番C

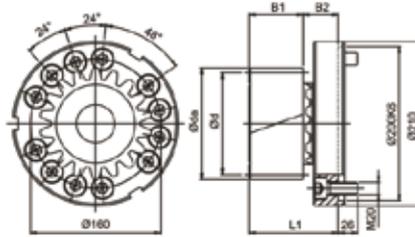
Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	B2	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
											セット	ピニオンのみ
5	18	0.251	108.0	95.493	98.0	51	38	89	300.000	A	A05L18A140	A05L18
										B	A05L18B140	
										C	A05L18C145	
	19	0.400	114.8	100.798	104.8	51	38	89	316.667	A	A05L19A140	A05L19
										B	A05L19B140	
										C	A05L19C145	
6	19	0.404	137.8	120.958	125.8	61	38	99	380.000	A	A06L19A140	A06L19
										B	A06L19B140	
										C	A06L19C145	

<品質DIN4> 左ねじれヘリカル歯  
 材質：合金鋼  
 歯厚許容誤差：e24  
 熱処理：焼入れ加工  
 歯面：研削加工

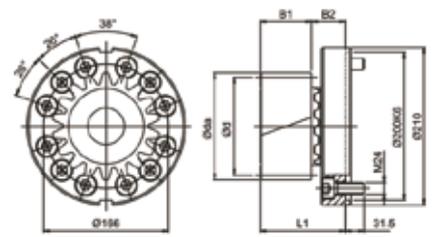
ボルトサークル Ø160 / Ø166



図番A



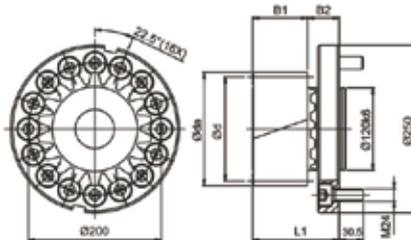
図番B



図番C

Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	B2	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
											セット	ピニオンのみ
6	18	0.201	129.00	114.592	117.0	61	49	110	360.000	A	A06L18A160	A06L18
										B	A06L18B160	
										C	A06L18C166	
6	19	0.404	137.80	120.958	125.8	61	49	110	380.000	A	A06L19A160	A06L19
										B	A06L19B160	
										C	A06L19C166	
8	19	0.411	183.85	161.277	167.85	81	49	130	506.667	A	A08L19A160	A08L19
										B	A08L19B160	
										C	A08L19C166	

ボルトサークル Ø200



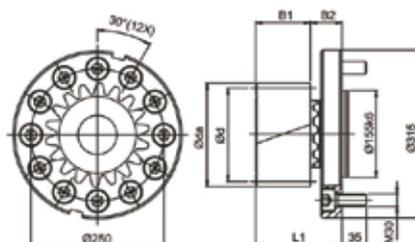
Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	B2	L1	L <sup>(6)</sup>	注文コード	
										セット	ピニオンのみ
8	15	0.355	149.00	127.324	133.00	81	50	131	400.000	A08L15A200	A08L15
	19	0.411	183.85	161.277	167.85	81	50	131	506.667	A08L19A200	A08L19

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径  
 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

# ヘリカルピニオン (インターフェイス:カービックプレート/ EN ISO 9409-1-A)

<品質DIN4> 左ねじれヘリカル歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e24  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工

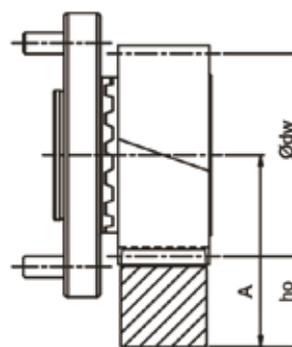
ボルトサークル Ø250



Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	B2	L1	L <sup>(6)</sup>	注文コード	
										セット	ピニオンのみ
10	14	0.523	179.0	148.545	159.0	101	62	163	466.667	A10L14A250	A10L14
	18	0.426	219.5	190.986	199.5	101	62	163	600.000	A10L18A250	A10L18

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径  
 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

浸炭焼入れされたピニオンの表面硬度は60HRCに達します。  
 歯面はノイズの低減と耐摩耗性向上のために研削加工されています。  
 六角穴付皿ボルトも付属部品に含まれます。(強度 12.9, DIN 912)



$$A = ho + \frac{\phi dw}{2}$$

表1におけるカービックプレートピニオンとラックの最大許容トルクは速度1.5m/sに基づいて計算されたものです。  
 適切な潤滑(自動潤滑システムを採用、または適時、手動でグリースを塗布した場合)、歯底強度 $S_F \geq 1.4$ 、  
 歯面強度係数 $S_H \geq 1$ 、安全率 $S_B \geq 1$ 、期待寿命20,000時間となります。  
 速度を上げてご使用される場合、最大許容トルクは下がります。  
 ご使用の際は、アプリケーションの安全率を高くしてください。  
 バックラッシュは中心高さにより異なります。

ご不明点は弊社までお問合せください。

表 1.カービックプレートピニオンの最大許容トルクと搬送力

ラック ピニオン			品質	Q4	Q5H	Q5		Q6	Q6M	Q8H	Q8	Q9	Q10	
			材質	炭素鋼	合金鋼		炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	焼入れ合金鋼	炭素鋼	ステンレス鋼	炭素鋼
			熱処理	高周波焼入れ	焼入れ	浸炭焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	焼き入れ焼き戻し	焼きならし	固溶化熱処理	高周波焼入れ
Mn	z <sup>(1)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	最大許容トルク*と搬送力											
2	17	37.84	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		8,870	8,870		8,870	8,870	3,326	1,940		4,158	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		160	160		160	160	60	35		75	
	20	44	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		9,896	9,896		8,247	8,247	2,356	1,649		4,006	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		210	210		175	175	50	35		85	
3	17	56.76	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		18,110	18,110		17,741	17,741	8,501	4,435		12,197	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		390	390		480	480	230	120		330	
	18	58	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		20,420	20,420		18,850	18,850	10,472	5,585		14,661	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		585	585		540	540	300	160		420	
	20	66	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		18,535	18,535		15,708	15,708	6,911	3,142		10,838	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		590	590		500	500	220	100		345	
4	18	81.5	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		30,761		30,761	30,761	30,761	18,719	9,948		21,206	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,175		1,175	1,175	1,175	715	380		810	
	19	83.92	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		32,247		32,247	32,119	32,119	21,950	11,905		22,818	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,300		1,300	1,295	1,295	885	480		920	
	20	86.4	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		34,283		29,452	29,452	29,452	15,669	7,893		21,324	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,455		1,250	1,250	1,250	665	335		905	
5	18	98	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	56,339	56,339		56,339	56,339	56,339		20,630		47,438	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	2,690	2,690		2,690	2,690	2,690		985		2,265	
	19	104.8	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	56,649	56,648		56,649	56,549	56,549		21,826		47,620	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	2,855	2,855		2,855	2,850	2,850		1,100		2,400	
6	18	117	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	77,580	77,580		77,580	77,580	77,580		33,947		67,544	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	4,445	4,445		4,445	4,445	4,445		1,945		3,870	
	19	125.8	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	73,662	73,662		73,662	73,662	73,662		35,136		63,741	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	4,455	4,455		4,455	4,455	4,455		2,125		3,855	
8	15	133	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	135,717	135,795		135,717	135,638	135,638		40,919		102,966	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	8,640	8,645		8,640	8,635	8,635		2,605		6,555	
	19	167.8 5	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	131,761	131,761		131,761	131,699	131,699		62,315		95,736	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	10,625	10,625		10,625	10,620	10,620		5,025		7,720	
10	14	159	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	189,707	189,707		189,707	189,707	189,707		62,877		153,691	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	14,090	14,090		14,090	14,090	14,090		4,670		11,415	
	18	199.5	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	204,308	204,308		204,308	204,256	204,256		100,636		166,766	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	19,510	19,510		19,510	19,505	19,505		9,610		15,925	

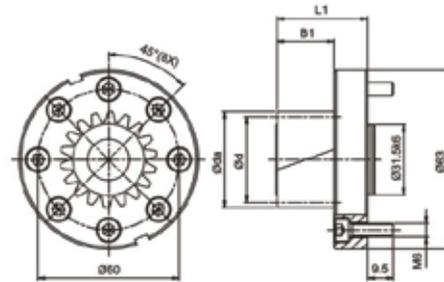
\*最大駆動トルクは最大加速トルク T<sub>2B</sub> としても考えられます。  
 非常時最大トルク T<sub>2NOT</sub> = 2 x T<sub>2B</sub> (期待寿命時間内1000回を条件下として)

(1) 歯数 (5) 噛み合いピッチ円直径(mm) (8) 最大搬送力 (9) 駆動トルク

# ヘリカルピニオン (インターフェイス:溶接プレート/ EN ISO 9409-1-A)

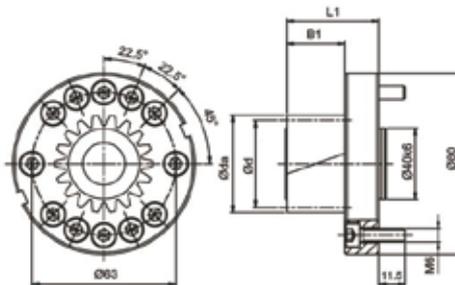
<品質DIN4> 左ねじれヘリカル歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e24  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工

ボルトサークル Ø50



Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	L1	L <sup>(6)</sup>	注文コード
2	12	0.5	31.465	25.465	27.465	26	41	80.000	B02L12A050
	16	0.0	37.953	33.953	33.953	26	41	106.667	B02L16A050

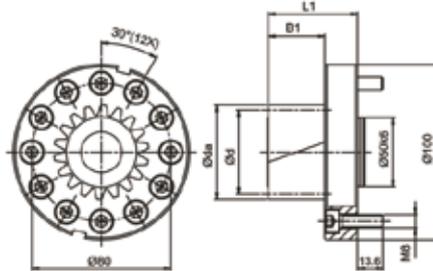
ボルトサークル Ø63



Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	L1	L <sup>(6)</sup>	注文コード
2	12	0.5	31.465	25.465	27.465	26.0	41.0	80.000	B02L12A063
	17	0.0	40.075	36.075	36.075	26.0	41.0	113.333	B02L17A063
	19	0.0	44.319	40.319	40.319	26.0	41.0	126.667	B02L19A063
	23	0.0	52.808	48.808	48.808	26.0	41.0	153.334	B02L23A063
3	12	0.5	47.197	38.197	41.197	32.5	47.5	120.000	B03L12A063
	14	0.3	52.363	44.563	46.363	32.5	47.5	140.000	B03L14A063

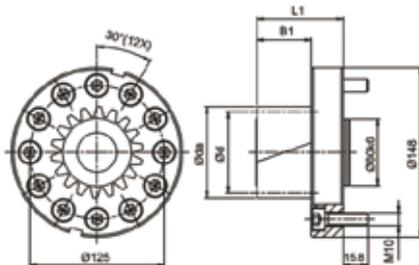
<品質DIN4> 左ねじれヘリカル歯  
 材質：合金鋼  
 歯厚許容誤差：e24  
 熱処理：焼入れ加工  
 歯面：研削加工

ボルトサークル Ø80

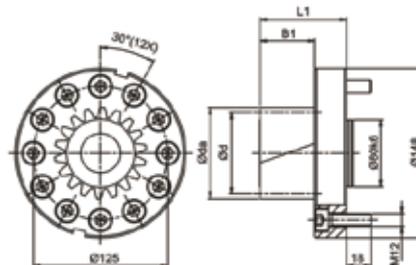


Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	L1	L <sup>(6)</sup>	注文コード
2	12	0.5	31.465	25.465	27.465	26.0	46.0	80.000	B02L12A080
	23	0.0	52.808	48.808	48.808	26.0	46.0	153.334	B02L23A080
	29	0.0	65.540	61.540	61.540	26.0	46.0	193.334	B02L29A080
3	12	0.5	47.197	38.197	41.197	32.5	52.5	120.000	B03L12A080
	16	0.0	56.930	50.930	50.930	32.5	52.5	160.000	B03L16A080
	17	0.0	60.113	54.113	54.113	32.5	52.5	170.000	B03L17A080
	19	0.0	66.479	60.479	60.479	32.5	52.5	190.000	B03L19A080
4	12	0.5	62.930	50.930	54.930	45.0	65.0	160.000	B04L12A080

ボルトサークル Ø125



図番A



図番C

Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード
3	12	0.50	47.197	38.197	41.197	32.5	57.5	120.000	A	B03L12A125
									C	B03L12C125
	19	0.00	66.479	60.479	60.479	32.5	57.5	190.000	A	B03L19A125
									C	B03L19C125
	25	0.00	85.578	79.578	79.578	32.5	57.5	250.000	A	B03L25A125
	26	0.00	88.761	82.761	82.761	32.5	57.5	260.000	A	B03L26A125
C									B03L26C125	
32	0.00	107.859	101.859	101.859	32.5	57.5	320.000	A	B03L32A125	

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径  
 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

# ヘリカルピニオン (インターフェイス:溶接プレート/ EN ISO 9409-1-A)

<品質DIN4> 左ねじれヘリカル歯

材質: 合金鋼

歯厚許容誤差: e24

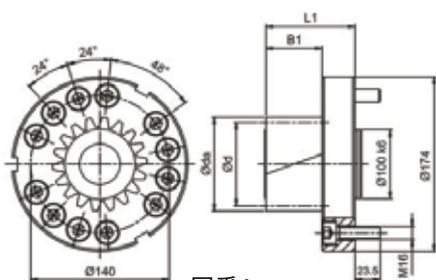
熱処理: 焼入れ加工

歯面: 研削加工

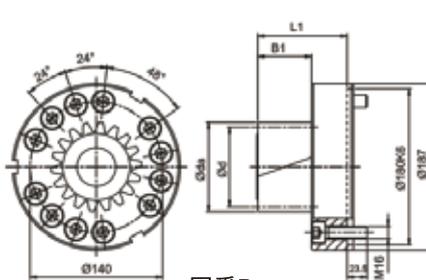
ボルトサークル Ø125

Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード
4	12	0.50	62.930	50.930	54.930	45.0	70.0	160.000	A	B04L12A125
									C	B04L12C125
	15	0.00	71.662	63.662	63.662	45.0	70.0	200.000	A	B04L15A125
	16	0.00	75.906	67.906	67.906	45.0	70.0	213.334	A	B04L16A125
	17	0.00	80.150	72.150	72.150	45.0	70.0	226.667	A	B04L17A125
									C	B04L17C125
	19	0.11	89.519	80.639	81.519	45.0	70.0	253.334	A	B04L19A125
								C	B04L19C125	
20	0.00	92.883	84.883	84.883	45.0	70.0	266.667	A	B04L20A125	
								C	B04L20C125	
23	0.00	105.615	97.615	97.615	45.0	70.0	306.667	A	B04L23A125	
5	12	0.50	78.662	63.662	68.662	55	80	200.000	A	B05L12A125
									C	B05L12C125
	16	0.00	94.883	84.883	84.883	55	80	266.667	A	B05L16A125
									C	B05L16C125
	18	0.00	105.493	95.493	95.493	55	80	300.000	A	B05L18A125
									C	B05L18C125
6	12	0.50	94.394	76.394	82.394	65	90	240.000	A	B06L12A125
									C	B06L12C125
	13	0.50	100.761	82.761	88.761	65	90	260.000	A	B06L13A125
15	0.00	107.493	95.493	95.493	65	90	300.000	A	B06L15A125	

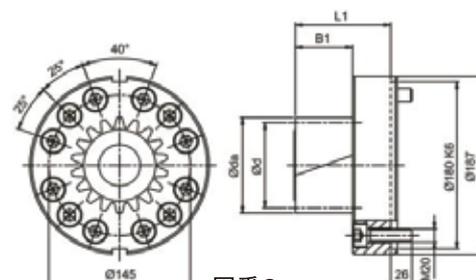
ボルトサークル Ø140 / Ø145



図番A



図番B

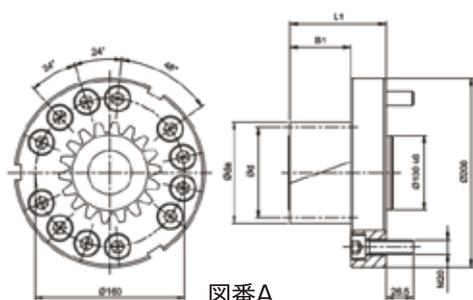


図番C

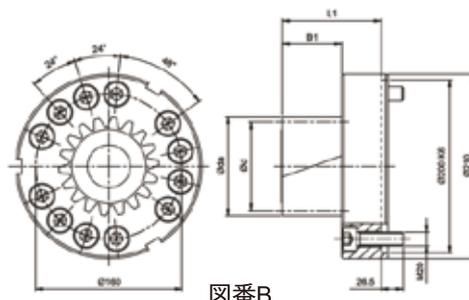
Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード
4	12	0.50	62.930	50.930	54.930	45	79	160.000	A	B04L12A140
									B	B04L12B140
	19	0.11	89.519	80.639	81.519	45	79	253.334	A	B04L19A140
									B	B04L19B140
	20	0.00	92.883	84.883	84.883	45	79	266.667	A	B04L20A140
									B	B04L20B140
5	14	0.30	87.272	74.272	77.272	55	89	233.334	A	B04L20C145
									C	B04L20C145
	18	0.00	105.493	95.493	95.493	55	89	300.000	A	B05L14A140
									B	B05L14B140
	19	0.00	110.798	100.798	100.798	55	89	316.667	A	B05L18A140
									B	B05L18B140
6	12	0.50	94.394	76.394	82.394	65	99	240.000	A	B05L19A140
									B	B05L19B140
	15	0.00	107.493	95.493	95.493	65	99	300.000	A	B06L12A140
									B	B06L12B140
	16	0.00	113.859	101.859	101.859	65	99	320.000	A	B06L15A140
									B	B06L15B140

<品質DIN4> 左ねじれヘリカル歯  
 材質：合金鋼  
 歯厚許容誤差：e24  
 熱処理：焼入れ加工  
 歯面：研削加工

## ボルトサークル Ø160



図番A

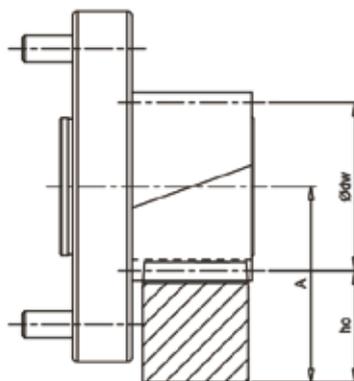


図番B

Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード
5	12	0.5	78.662	63.662	68.662	55	100	200.000	A	B05L12A160
	19	0.0	110.798	100.798	100.798	55	100	316.667	B	B05L12B160
6	12	0.5	94.394	76.394	82.394	65	110	240.000	A	B05L19A160
	16	0.0	113.859	101.859	101.859	65	110	320.000	B	B05L19B160
8	12	0.5	125.859	101.859	109.859	85	130	320.000	A	B06L12A160
									B	B06L12B160
									A	B06L16A160
									B	B06L16B160
									A	B08L12A160
									B	B08L12B160

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径  
 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

浸炭焼入れされたピニオンの表面硬度は60HRCに達します。  
 歯面はノイズの低減と耐摩耗性向上のために研削加工されています。  
 六角穴付皿ボルトも付属部品に含まれます。(強度 12.9, DIN 912)



$$A = ho + \frac{\phi dw}{2}$$

表2における溶接ピニオンとラックの最大許容トルクは速度1.5m/sに基づいてで計算されたものです。  
 適切な潤滑(自動潤滑システムを採用、または適時、手動でグリースを塗布した場合)、歯底強度  $S_F \geq 1.4$ 、歯面強度係数  $S_H \geq 1$ 、  
 安全率  $S_B = 1$ 、期待寿命20,000時間となります。  
 速度を上げてご使用される場合、最大許容トルクは下がります。  
 ご使用の際は、アプリケーションの安全率を高くしてください。  
 バックラッシュは中心高さにより異なります。

ご不明点は弊社までお問合せください。

# ヘリカルピニオン (インターフェイス:溶接プレート/ EN ISO 9409-1-A)

注記:ねじの強度は最大伝達トルクを制限します。  
詳しくは下記溶接プレートピニオンの表をご参照ください。

フランジのピッチ円直径	ボルト / スクリューサイズ	最大トルク(Nm)
Ø50	M6	175
Ø63	M6	335
Ø80	M8	810
Ø125	M10	2,055
	M12	3,060
Ø140	M16	6,620
Ø145	M20	10,885
Ø160	M20	12,000

表 2. 溶接プレートピニオンの最大許容トルクと搬送力

ラック ピニオン			品質	Q4	Q5H	Q5		Q6	Q6M	Q8H	Q8	Q9	Q10	
			材質	炭素鋼	合金鋼		炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	焼入れ合金鋼	炭素鋼	ステンレス鋼	炭素鋼
			熱処理	高周波焼入れ	焼入れ	浸炭焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	焼入れ焼戻し	焼きならし	固溶化熱処理	高周波焼入れ
Mn	z <sup>(1)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	最大許容トルク*と搬送力											
2	12	27.465	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		6,676	6,676		6,283	6,283	1,571	1,178	-	2,356	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		85	85		80	80	20	15	-	30	
	16	33.953	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,603	10,603		9,425	9,425	3,240	1,767	-	5,596	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		180	180		160	160	55	30	-	95	
	17	36.075	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,811	10,811		9,425	9,425	3,881	1,663	-	5,544	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		195	195		170	170	70	30	-	100	
	19	40.319	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		11,161	11,161		9,673	9,673	4,960	2,480	-	5,704	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		225	225		195	195	100	50	-	115	
	23	48.808	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,654	10,654		8,810	8,810	3,893	2,049	-	4,507	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		260	260		215	215	95	50	-	110	
	29	61.54	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,725	10,725		8,937	8,937	6,012	2,925	-	4,225	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		330	330		275	275	185	90	-	130	
3	12	41.197	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		12,828	12,828		12,566	12,566	3,927	2,356	-	6,807	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		245	245		240	240	75	45	-	130	
	14	46.363	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		16,605	16,605		16,157	16,157	6,059	2,917	-	10,771	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		370	370		360	360	135	65	-	240	
	16	50.93	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		19,439	19,439		18,850	18,850	8,836	4,516	-	13,941	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		495	495		480	480	225	115	-	355	
	17	54.113	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		19,774	19,774		19,034	19,034	9,794	5,174	-	14,045	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		535	535		545	545	265	140	-	380	
	19	60.479	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		20,338	20,338		19,346	19,346	11,905	6,449	-	14,551	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		615	615		585	585	360	195	-	440	
	25	79.578	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		19,729	19,729		16,713	16,713	11,687	6,283	-	11,561	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		785	785		665	665	465	250	-	460	
	26	82.761	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		19,695	19,695		16,675	16,675	12,445	6,766	-	11,600	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		815	815		690	690	515	280	-	480	
	32	101.859	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		19,831	19,831		16,788	16,788	12,468	9,327	-	11,290	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,010	1,010		855	855	635	475	-	575	

\*最大駆動トルクは最大加速トルクT<sub>2B</sub>としても考えられます。  
非常時最大トルク T<sub>2NOT</sub> = 2 x T<sub>2B</sub> (期待寿命時間内1000回を条件下として)

(1) 歯数 (5) 噛み合いピッチ円直径(mm) (8) 最大搬送力 (9) 駆動トルク

表 2. 溶接プレートピニオンの最大許容トルクと搬送力

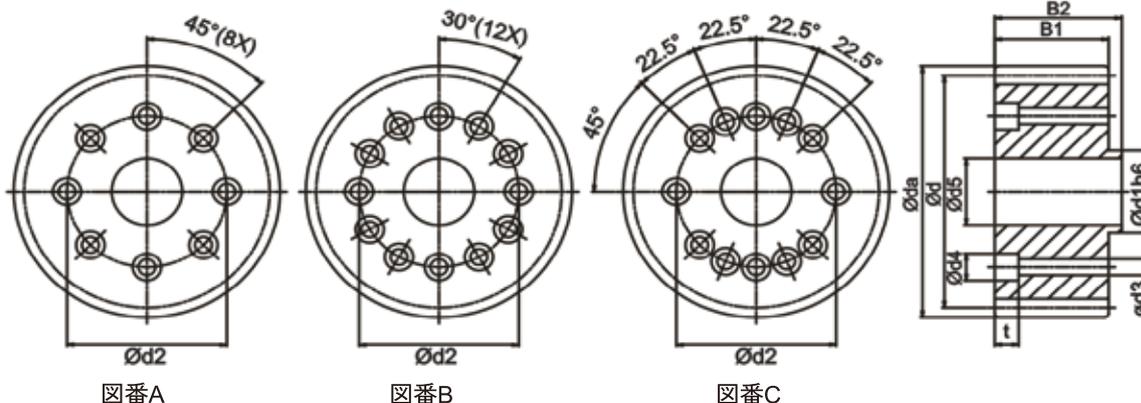
ラック ピニオン			品質	Q4	Q5H	Q5		Q6	Q6M	Q8H	Q8	Q9	Q10	
			材質	炭素鋼	合金鋼		炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	焼入れ合金鋼	炭素鋼	ステンレス鋼	炭素鋼	
			熱処理	高周波焼入れ	焼入れ	浸炭焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	焼入れ焼戻し	焼きならし	固溶化熱処理	高周波焼入れ
Mn	z <sup>(1)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	最大許容トルク*と搬送力											
4	12	54.93	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		22,187		22,187	21,991	21,991	9,032	3,927		12,174	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		565		565	560	560	230	100		310	
	15	63.662	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		31,102		31,102	31,102	31,102	16,336	8,482		21,991	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		990		990	990	990	520	270		700	
	16	67.906	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		33,870		33,870	33,870	33,870	18,260	9,719		25,182	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,150		1,150	1,150	1,150	620	330		855	
	17	72.15	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		36,729		35,897	35,897	35,897	20,236	10,949		28,551	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,325		1,295	1,295	1,295	730	395		1,030	
	19	81.519	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		36,707		36,211	36,211	36,211	23,686	13,145		27,778	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,480		1,460	1,460	1,460	955	530		1,120	
	20	84.883	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		35,107		30,159	30,159	30,159	16,493	8,364		22,148	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,490		1,280	1,280	1,280	700	355		940	
	23	97.615	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		35,240		30,323	30,323	30,323	21,001	11,269		22,025	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,720		1,480	1,480	1,480	1,025	550		1,075	
5	12	68.662	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	31,259	31,259		31,259	30,945	30,945		8,482		19,007	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	995	995		995	985	985		270		605	
	14	77.272	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	42,142	42,142		42,142	42,142	42,142		12,656		30,967	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	1,565	1,565		1,565	1,565	1,565		470		1,150	
	16	84.883	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	47,713	47,713		47,713	47,595	47,595		18,025		36,992	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	2,025	2,025		2,025	2,020	2,020		765		1,570	
	18	95.493	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	55,187	55,187		55,187	55,083	55,083		22,096		46,181	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	2,635	2,635		2,635	2,630	2,630		1,055		2,205	
	19	100.798	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	55,854	55,854		55,854	55,755	55,755		24,207		46,727	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	2,815	2,815		2,815	2,810	2,810		1,220		2,355	
6	12	82.394	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	41,233	41,233		41,233	41,102	41,102		14,792		26,965	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	1,575	1,575		1,575	1,570	1,570		565		1,030	
	13	88.761	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	45,311	45,311		45,311	45,191	45,191		17,400		31,295	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	1,875	1,875		1,875	1,870	1,870		720		1,295	
	15	95.493	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	57,701	57,701		57,701	57,596	57,596		26,285		44,611	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	2,755	2,755		2,755	2,750	2,750		1,255		2,130	
	16	101.859	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	62,832	62,832		62,832	62,832	62,832		29,452		50,854	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	3,200	3,200		3,200	3,200	3,200		1,500		2,590	
	8	12	109.859	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	63,814	63,814		63,814	63,715	63,715		31,710		41,921
				T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	3,250	3,250		3,250	3,245	3,245		1615		2,135

\*最大駆動トルクは最大加速トルクT<sub>2B</sub>としても考えられます。  
 非常時最大トルク T<sub>2NOT</sub> = 2 x T<sub>2B</sub> (期待寿命時間内1000回を条件下として)

(1) 歯数 (5) 噛み合いピッチ円直径(mm) (8) 最大搬送力 (9) 駆動トルク

# ヘリカルピニオン (インターフェイス:歯車プレート/ EN ISO 9409-1-A)

<品質DIN4> 左ねじれヘリカル歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e24  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工



Mn	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1	d2	B1	B2	d3	d4	t	d5	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード
2	26	0.407	60.800	55.174	56.800	20.0	31.5	26	29	5.5	9.5	12.0	16.2	173.334	A	C02L26A031
	27	0.000	61.296	57.296	57.296	20.0	31.5	30	33	5.5	9.5	11.0	16.2	180.000	A	C02L27A031
	29	0.415	67.200	61.540	63.200	20.0	31.5	26	29	5.5	9.5	12.0	16.2	193.334	A	C02L29A031
	35	0.382	79.800	74.272	75.800	20.0	31.5	26	29	5.5	9.5	12.0	16.2	233.334	A	C02L35A031
	29	0.415	67.200	61.540	63.200	25.0	40.0	26	29	6.6	11.0	10.5	20.3	193.334	A	C02L29A040
	33	0.393	75.599	70.028	71.599	31.5	50.0	26	29	6.6	11.0	14.0	23.7	220.000	A	C02L33A050
	36	0.000	80.394	76.394	76.394	31.5	50.0	30	33	6.6	11.0	8.0	23.7	240.000	A	C02L36A050
	37	0.421	84.200	78.517	80.200	31.5	50.0	26	29	6.6	11.0	14.0	23.7	246.667	A	C02L37A050
	37	0.421	84.200	78.517	80.200	31.5	50.0	26	29	6.6	11.0	14.0	23.7	246.667	B	C02L37B050
	40	0.379	90.400	84.883	86.400	40.0	63.0	26	29	6.6	11.0	11.5	32.2	266.667	C	C02L40C063
3	45	0.327	100.800	95.493	96.800	40.0	63.0	26	29	6.6	11.0	11.5	32.2	300.000	C	C02L45C063
	30	0.000	101.493	95.493	95.493	40.0	63.0	35	39	6.6	11.0	9.5	32.2	300.000	C	C03L30C063
	31	0.354	106.800	98.676	100.800	31.5	50.0	31	35	6.6	11.0	9.0	23.7	310.000	A	C03L31A050
	35	0.365	119.600	111.409	113.600	50.0	80.0	31	35	9.0	14.0	10.5	32.2	350.000	B	C03L35B080
4	40	0.379	135.599	127.324	129.599	50.0	80.0	31	35	9.0	14.0	10.5	32.2	400.000	B	C03L40B080
	30	0.000	135.324	127.324	127.324	50.0	80.0	45	49	9.0	14.0	9.5	32.2	400.000	B	C04L30B080
5	38	0.240	171.200	161.277	163.200	80.0	125.0	41	45	11.0	17.5	10.5	56.1	506.667	B	C04L38B125
	21	0.000	121.409	111.409	111.409	50.0	80.0	59	64	9.0	14.0	11.5	32.2	350.000	B	C05L21B080
5	36	0.000	200.986	190.986	190.986	80.0	125.0	55	60	11.0	17.5	12.5	56.1	600.000	B	C05L36B125

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径  
 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

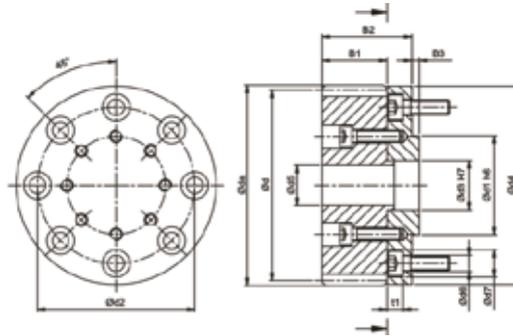
浸炭焼入れされたピニオンの表面硬度は60HRCに達します。  
 歯面はノイズの低減と耐摩耗性向上のために研削加工されています。  
 六角穴付皿ボルトも付属部品に含まれます。(強度 12.9, DIN 912)

注記:ねじの強度は最大伝達トルクを制限します。  
 詳しくは下記歯車プレートピニオンの表をご参照ください。

d1 <sub>h6</sub>	d2	ボルト/スクリーサイズ	最大トルク (Nm)
20	31.5	M5	75
25	40	M6	140
31.5	50	M6	175
40	63	M6	335
50	80	M8	810
80	125	M10	2,055

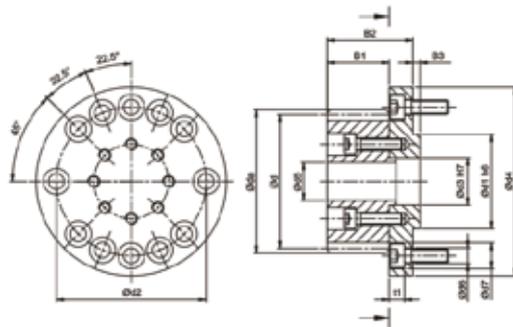
<品質DIN4> 左ねじれヘリカル歯  
 材質：合金鋼  
 歯厚許容誤差：e24  
 熱処理：焼入れ加工  
 歯面：研削加工

### ボルトサークル Ø50



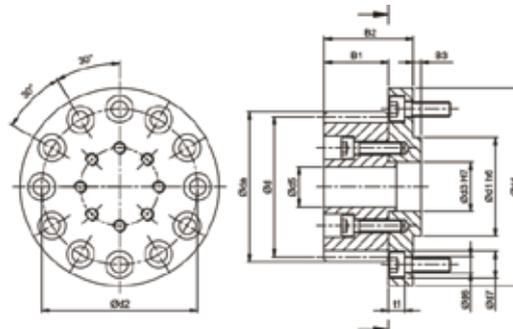
Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 h6	d2	d3 H7	d4	d5	B 1	B 2	B 3	d6	d7	t1	L <sup>(6)</sup>	注文コード	
																		ピニオン	フランジ
2	26	0.407	60.800	55.174	56.800	31.5	50	20	63	16.2	26	36	3	6.6	11	6.5	173.334	C02L26A031	FA050
	27	0.000	61.296	57.296	57.296	31.5	50	20	63	16.2	30	40	3	6.6	11	6.5	180.000	C02L27A031	FA050
	29	0.415	67.200	61.540	63.200	31.5	50	20	63	16.2	26	36	3	6.6	11	6.5	193.334	C02L29A031	FA050
	29	0.415	67.200	61.540	63.200	31.5	50	25	63	16.2	26	36	3	6.6	11	6.5	193.334	C02L29A040	FB050
	35	0.382	79.800	74.272	75.800	31.5	50	20	63	16.2	26	36	3	6.6	11	6.5	233.334	C02L35A031	FA050

### ボルトサークル Ø63



Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 h6	d2	d3 H7	d4	d5	B1	B2	B3	d6	d7	t1	L <sup>(6)</sup>	注文コード	
																		ピニオン	フランジ
2	26	0.407	60.800	55.174	56.800	40	63	20	80	16.2	26	36	3	6.6	11	6.5	173.334	C02L26A031	FA063
	27	0.000	61.296	57.296	57.296	40	63	20	80	16.2	30	40	3	6.6	11	6.5	180.000	C02L27A031	FA063
	29	0.415	67.200	61.540	63.200	40	63	20	80	16.2	26	36	3	6.6	11	6.5	193.334	C02L29A031	FA063
	35	0.382	79.800	74.272	75.800	40	63	20	80	16.2	26	36	3	6.6	11	6.5	233.334	C02L35A031	FA063

### ボルトサークル Ø80

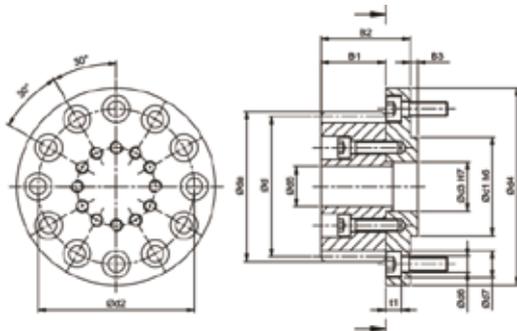


Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 h6	d2	d3 H7	d4	d5	B1	B2	B3	d6	d7	t1	L <sup>(6)</sup>	注文コード	
																		ピニオン	フランジ
2	33	0.393	75.599	70.028	71.599	50	80	31.5	100	23.7	26	39	4	9	14	8.6	220.000	C02L33A050	FA080
	36	0.000	80.394	76.394	76.394	50	80	31.5	100	23.7	30	43	4	9	14	8.6	240.000	C02L36A050	FA080
	37	0.421	84.200	78.517	80.200	50	80	31.5	100	23.7	26	39	4	9	14	8.6	246.667	C02L37A050	FA080
3	31	0.354	106.800	98.676	100.800	50	80	31.5	100	23.7	31	44	4	9	14	8.6	310.000	C03L31A050	FA080

# ヘリカルピニオン (インターフェイス:歯車プレート/ EN ISO 9409-1-A )

<品質DIN4> 左ねじれヘリカル歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e24  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工

ボルトサークル Ø125



Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>h6</sub>	d2	d3 <sub>H7</sub>	d4	d5	B1	B2	B3	d6	d7	t1	L <sup>(6)</sup>	注文コード	
																		ピニオン	フランジ
3	35	0.365	119.600	111.409	113.600	80	125	50	148	32.2	31	50	6	11	17.5	14	350	C03L35B080	FA125
	40	0.379	135.599	127.324	125.999	80	125	50	148	32.2	31	50	6	11	17.5	14	400	C03L40B080	FA125
4	30	0.000	135.324	127.324	127.324	80	125	50	148	32.2	45	64	6	11	17.5	14	400	C04L30B080	FA125
5	21	0.000	121.409	111.409	111.409	80	125	50	148	32.2	59	78	6	11	17.5	14	350	C05L21B080	FA125

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径  
 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

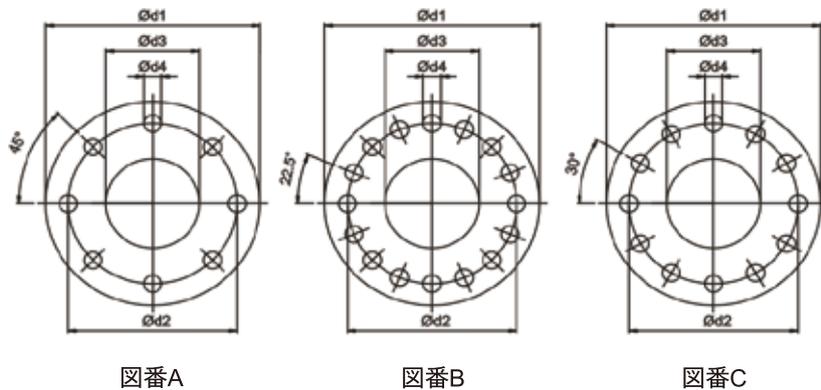
浸炭焼入れされたピニオンの表面硬度は60HRCに達します。  
 歯面はノイズの低減と耐摩耗性向上のために研削加工されています。  
 六角穴付皿ボルトも付属部品に含まれます。(強度 12.9, DIN 912)

通常フランジの素材は熱処理無しの炭素鋼です。  
 ピニオンにフランジを組み合わせた場合、ボルトの強度に合わせて、最大許容搬送力をご確認ください。

注記:ねじの強度は最大伝達トルクを制限します。  
 詳しくは下記フランジ付き歯車プレートピニオンの表をご参照ください。

d1 <sub>h6</sub>	d2	ボルト / スクリューサイズ	最大トルク(Nm)
31.5	50	M6	175
40	63	M6	335
50	80	M8	810
80	125	M10	2,055

## フリクションホイール



ISO インターフェイス	d1	d2	d3	d4	図番	最大トルク(Nm)	注文コード
A-31.5	39	31.5	20	5.5	A	98	FR031
A-50	62	50	31.5	6.6	A	228	FR050
A-63	80	63	40	6.6	B	435	FR063
A-80	100	80	50	9	C	1050	FR080
A-125	148	125	80	11	C	2670	FR125

歯車プレートと拡張フランジの間にダイヤモンドコート塗装のフリクションホイールを使用した場合、静止摩擦係数は増加します。有効伝達トルクは約30%向上します。  
ねじによるトルク制限については50ページをご参照ください。



表3における歯車ピニオンとラックの最大許容トルクは速度1.5m/sに基づいて計算されたものです。適切な潤滑（自動潤滑システムを採用、または適時、手動でグリースを塗布した場合）、歯底強度 $S_F \geq 1.4$ 、歯面強度係数 $S_H \geq 1$ 、安全率 $S_B = 1$ 、期待寿命20,000時間となります。速度を上げてご使用される場合、最大許容トルクは下がります。ご使用の際は、アプリケーションの安全率を高くしてください。バックラッシュは中心高さにより異なります。

ご不明点は弊社までお問合せください。

# ヘリカルピニオン (インターフェイス:歯車プレート/ EN ISO 9409-1-A)

表 3. 歯車プレートピニオンの最大許容トルクと搬送力

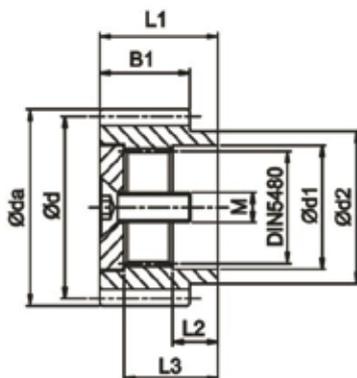
ラック ピニオン			品質	Q4	Q5H	Q5		Q6	Q6M	Q8H	Q8	Q9	Q10	
			材質	炭素鋼	合金鋼		炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	焼入れ合金鋼	炭素鋼	ステンレス鋼	炭素鋼
			熱処理	高周波焼入れ	焼入れ	浸炭焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	焼入れ焼戻し	焼きならし	固溶化熱処理	高周波焼入れ
Mn	z <sup>(1)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	最大許容トルク*と搬送力											
2	26	56.8	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,150	10,150		8,519	8,519	4,350	2,175		3,806	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		280	280		235	235	120	60		105	
	27	57.296	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,646	10,646		8,901	8,901	5,411	2,443		4,014	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		305	305		255	255	155	70		115	
	29	63.2	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,075	10,075		8,450	8,450	5,525	2,600		3,737	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		310	310		260	260	170	80		115	
	33	70.028	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,424	10,424		8,568	8,568	5,712	3,713		3,713	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		365	365		300	300	200	130		130	
	35	75.8	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,367	10,367		8,617	8,617	5,655	4,174		3,635	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		385	385		320	320	210	155		135	
	36	76.394	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,734	10,734		8,901	8,901	6,021	4,320		3,927	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		410	410		340	340	230	165		150	
37	80.2	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,444	10,444		8,661	8,661	5,731	4,076		3,566		
		T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		410	410		340	340	225	160		140		
40	86.4	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,485	10,485		8,718	8,718	5,655	4,123		3,652		
		T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		445	445		370	370	240	175		155		
45	96.8	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,577	10,577		8,796	8,796	5,760	4,189		3,560		
		T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		505	505		420	420	275	200		170		
3	30	95.493	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		19,792	19,792		16,755	16,755	12,462	9,006		11,310	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		945	945		800	800	595	430		540	
	31	100.8	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		19,153	19,153		16,215	16,215	11,958	8,817		10,742	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		945	945		800	800	590	435		530	
	35	113.6	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		19,298	19,298		16,247	16,247	11,938	8,976		10,592	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,075	1,075		905	905	665	500		590	
	40	129.599	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		15,708	15,708		13,273	13,273	9,817	7,383		8,718	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,000	1,000		845	845	625	470		555	
4	30	127.324	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		36,128		31,102	31,023	31,023	23,562	17,514		22,070	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		2,300		1,980	1,975	1,975	1,500	1,115		1,405	
	38	163.2	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		37,079		31,871	31,809	31,809	24,492	18,229		22,508	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		2,890		2,570	2,565	2,565	1,975	1,470		1,815	
5	21	111.409	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	47,483	55,112		47,483	47,393	47,393		17,683		37,609	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	2,645	3,070		2,645	2,640	2,640		985		2,095	
	36	190.986	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	52,360	60,894		52,360	52,360	52,360		31,782		42,045	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	5,000	5,815		5,000	5,000	5,000		3,035		4,015	

\*最大駆動トルクは最大加速トルクT<sub>2B</sub>としても考えられます。  
 非常時最大トルク T<sub>2NOT</sub> = 2 x T<sub>2B</sub> (期待寿命時間内1000回を条件下として)

(1) 歯数 (5) 噛み合いピッチ円直径(mm) (8) 最大搬送力 (9) 駆動トルク

# ヘリカルピニオン (インターフェイス:DIN 5480 / スプライン)

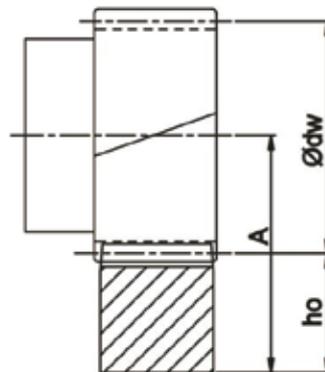
<品質DIN5> 左ねじれヘリカル歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e24  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工



DIN 5480	Mn	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	L1	d1	d2	L2	L3	L <sup>(6)</sup>	M	注文コード
N16x0.8x30x18x7H	2	15	0.592	38.20	31.831	34.200	26	32	16	26	11	26.5	100.000	M5x15	D02L15N16
		16	0.612	40.40	33.953	36.400	26	32	16	28	11	26.5	106.667	M5x15	D02L16N16
		18	0.500	44.20	38.197	40.200	26	32	16	32	11	26.5	120.000	M5x15	D02L18N16
N22x1.25x30x16x7H	2	1.5	0.000	63.48	60.479	60.480	20	33	22	32	12	27.5	190.000	M8x25	D1JL38N22
		18	0.500	44.20	38.197	40.200	26	33	22	32	12	27.5	120.000	M8x25	D02L18N22
		20	0.490	48.40	42.441	44.400	26	33	22	34	12	27.5	133.334	M8x25	D02L20N22
		22	0.479	52.60	46.686	48.600	26	33	22	36	12	27.5	146.667	M8x25	D02L22N22
N32x1.25x30x24x7H	2	25	0.000	57.52	53.052	53.052	26	33	22	36	12	27.5	166.667	M8x25	D02L25N22
		23	0.498	54.80	48.808	50.800	26	34	32	42	13	27.0	153.334	M12x35	D02L23N32
		25	0.487	59.00	53.052	55.000	26	34	32	45	13	27.0	166.667	M12x35	D02L25N32
N40x2x30x18x7H	3	27	0.376	62.80	57.296	58.800	26	34	32	48	13	27.0	180.000	M12x35	D02L27N32
		20	0.456	72.40	63.662	66.400	31	51	40	55	20	41.0	200.000	M16x45	D03L20N40
		22	0.462	78.80	70.028	72.800	31	51	40	58	20	41.0	220.000	M16x45	D03L22N40
N55x2x30x26x7H	4	20	0.400	96.08	84.883	88.080	41	54	55	75	20	44.0	266.667	M20x50	D04L20N55
N70x2x30x34x7H	4	25	0.340	116.82	106.103	108.820	41	65	75	94	24	55.0	333.334	M20x50	D04L25N70
N80x2x30x38x7H	5	24	0.348	104.80	127.324	130.800	51	73	85	110	24	62.5	400.000	M20x50	D05L24N80

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径  
 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

浸炭焼入れされたピニオンの表面硬度は60HRCに達します。  
 歯面はノイズの低減と耐摩耗性向上のために研削加工されています。  
 ワッシャーと六角穴付皿ボルトも付属部品に含まれます。(強度 8.8, ISO 10642 / DIN 7991)



$$A = h_o + \frac{\phi dw}{2}$$

表4のDIN5480ピニオンとラックの最大許容トルクは速度1.5m/sの条件下で計算されたものです。  
 適切な潤滑(自動潤滑システムを採用、適時、手動でグリースを塗布した場合)、  
 歯底強度 $S_F \geq 1.4$ 、歯面強度係数 $S_H \geq 1$ 、安全率 $S_B \approx 1$ 、期待寿命20,000時間となります。  
 速度を上げてご使用される場合、最大許容トルクは下がります。  
 ご使用の際は、アプリケーションの安全率を高くしてください。バックラッシュは中心高さにより異なります。

ご不明点は弊社までお問合せください。

# ヘリカルピニオン (インターフェイス:DIN 5480 / スプライン)

表 4. DIN5480ピニオンの最大許容トルクと搬送力

ラック ピニオン			品質	Q4	Q5H	Q5		Q6	Q6M	Q8H	Q8	Q9	Q10	
			材質	炭素鋼	合金鋼		炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	焼入れ合金鋼	炭素鋼	ステンレス鋼	炭素鋼
			熱処理	高周波焼入れ	焼入れ	浸炭焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	焼入れ焼戻し	焼きならし	固溶化熱処理	高周波焼入れ
Mn	z <sup>(1)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	最大許容トルク*と搬送力											
1.5	38	60.48	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)					5,622			1,984		1,653	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)					170			60		50	
2	15	34.2	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		8,482	8,482		8,168	8,168	2,199	1,571		3,456	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		135	135		130	130	35	25		55	
	16	36.4	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		9,130	9,130		8,541	8,541	2,651	1,767		4,418	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		155	155		145	145	45	30		75	
	18	40.2	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,472	10,472		8,901	8,901	3,665	2,094		4,974	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		200	200		170	170	70	40		95	
	20	44.4	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		9,896	9,896		8,247	8,247	2,356	1,649		4,006	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		210	210		175	175	50	35		85	
	22	48.6	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		9,853	9,853		8,354	8,354	2,999	1,714		4,070	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		230	230		195	195	70	40		95	
	23	50.8	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,039	10,039		8,195	8,195	3,278	1,843		3,893	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		245	245		200	200	80	45		95	
	25	53.052	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,744	10,744		8,859	8,859	4,712	2,262		4,524	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		285	285		235	235	125	60		120	
	25	55	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		9,990	9,990		8,294	8,294	3,958	2,073		3,958	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		265	265		220	220	105	55		105	
27	58.8	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,297	10,297		8,552	8,552	4,887	2,269		3,840		
		T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		295	295		245	245	140	65		110		
3	20	66.4	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		18,378	18,378		15,551	15,551	6,754	3,142		10,681	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		585	585		495	495	215	100		340	
	22	72.8	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		18,564	18,564		15,708	15,708	8,140	3,998		10,567	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		650	650		550	550	285	140		370	
	24	79.2	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		18,588	18,588		15,708	15,708	9,687	4,974		10,603	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		710	710		600	600	370	190		405	
4	20	88.08	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		33,340		28,628	28,628	28,628	14,726	7,304		20,381	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,415		1,215	1,215	1,215	625	310		865	
25	108.82	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		34,118		29,311	29,217	29,217	21,865	12,064		20,546		
		T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,810		1,555	1,550	1,550	1,160	640		1,090		
5	24	130.8	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	46,731	54,271		46,731	46,653	46,653		20,656		36,521	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	2,975	3,455		2,975	2,970	2,970		1,315		2,325	

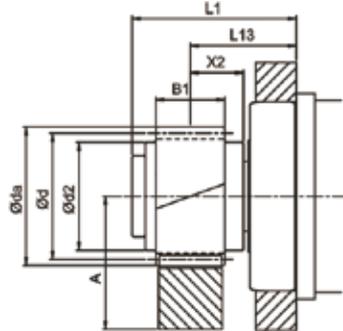
\*最大駆動トルクは最大加速トルクT<sub>2B</sub>としても考えられます。  
 非常時最大トルク T<sub>2NOT</sub> = 2 x T<sub>2B</sub> (期待寿命時間内1000回を条件下として)

(1) 歯数 (5) 噛み合いピッチ円直径(mm) (8) 最大搬送力 (9) 駆動トルク

# ヘリカルピニオン (インターフェイス:アペックス AF- / P2-シリーズ用キー溝)

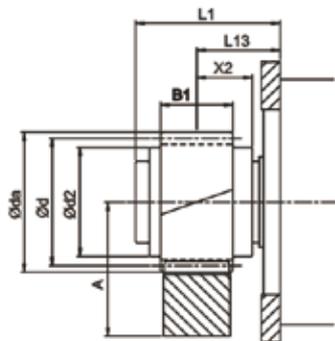
<品質DIN5> 左ねじれヘリカル歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e25  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工

## AFシリーズ減速機との接続



減速機	Mn	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d2	B1	L1	L13	X2	L <sup>(6)</sup>	注文コード
AF/AFR KF 060	2	18	0.401	43.8	38.197	39.8	30	26	54	39	19	120.000	E02L18
AF/AFR KF 075	2	22	0.179	51.4	46.686	47.4	40	26	62	40	20	146.667	E02L22
AF/AFR KF 100	2	26	0.007	59.2	55.174	55.2	46	26	96	51	21	173.334	E02L26
AF/AFR KF 140	3	24	0.001	82.4	76.394	76.4	62	31	122	65.5	35.5	240.000	E03L24

## PE2シリーズ減速機との接続



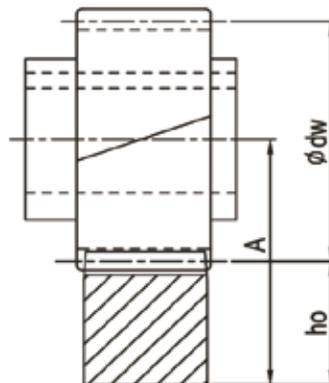
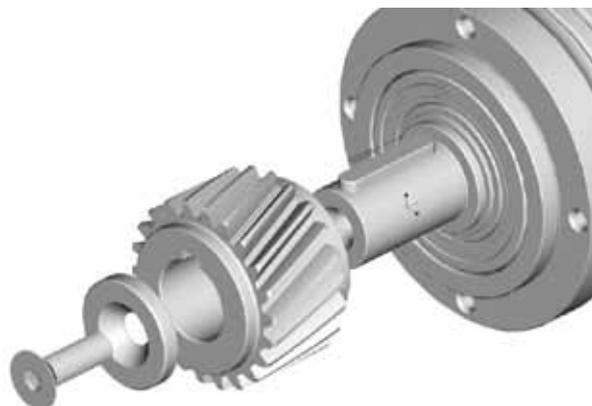
減速機	Mn	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d2	B1	L1	L13	X2	L <sup>(6)</sup>	注文コード
PE2 070 PE2R 070	2	18	0.401	43.8	38.197	39.8	30	26	42	27	19	120.000	E02L18
PE2 090 PE2R 090	2	22	0.179	51.4	46.686	47.4	40	26	52	30	20	146.667	E02L22
PE2 120 PE2R 120	2	26	0.007	59.2	55.174	55.2	46	26	78	33	21	173.334	E02L26
PE2 155 PE2R 155	3	24	0.001	82.4	76.394	76.4	62	31	107	50.5	35.5	240.000	E03L24

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径  
 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

浸炭焼入れされたピニオンの表面硬度は60HRCに達します。  
 歯面はノイズの低減と耐摩耗性向上のために研削加工されています。  
 六角穴付皿ボルトも付属部品に含まれます。(強度 12.9, DIN 912)

# ヘリカルピニオン (インターフェイス:キー溝)

<品質DIN5> 左ねじれヘリカル歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e25  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工



$$A = ho + \frac{\phi dw}{2}$$

表5のAF- / P2-シリーズ減速機用キー溝ピニオンとラックの最大許容トルクは速度1.5m/sの条件下で計算されたものです。  
 適切な潤滑(自動潤滑システムを採用、適時、手動でグリースを塗布した場合)、  
 歯底強度 $S_F \geq 1.4$ 、歯面強度係数 $S_H \geq 1$ 、安全率 $S_B = 1$ 、期待寿命20,000時間となります。  
 速度を上げてご使用される場合、最大許容トルクは下がります。  
 ご使用の際は、アプリケーションの安全率を高くしてください。  
 バックラッシュは中心高さにより異なります。

ご不明点は弊社までお問合せください。

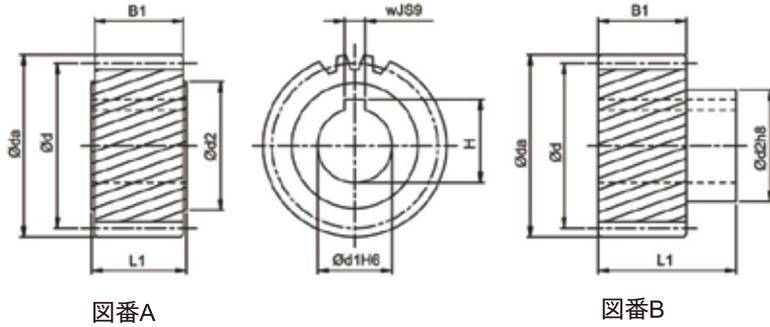
表 5 アペックス AF- / P2-シリーズのためのキー溝ピニオンの最大許容トルクと搬送力

ラック ピニオン			品質	Q4	Q5H	Q5		Q6	Q6M	Q8H	Q8	Q9	Q10
			材質	炭素鋼	合金鋼		炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	焼入れ合金鋼	炭素鋼	ステンレス鋼	炭素鋼
			熱処理	高周波焼入れ	焼入れ	浸炭焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	焼入れ焼戻し	焼きならし	固溶化熱処理	高周波焼入れ
Mn	z <sup>(1)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	最大許容トルクと搬送力										
2	18	39.8	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		10,734	10,734		9,163	9,163	3,665	2,094		4,974
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		205	205		175	175	70	40		95
	22	47.4	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		10,496	10,496		8,568	8,568	3,213	1,928		4,284
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		245	245		200	200	75	45		100
	26	55.2	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		10,693	10,693		8,881	8,881	4,894	2,356		4,350
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		295	295		245	245	135	65		120
3	24	76.4	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		19,635	19,635		16,624	16,624	10,864	5,760		11,650
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		750	750		635	635	415	220		445

\*最大駆動トルクは最大加速トルク  $T_{2B}$  としても考えられます。  
 非常時最大トルク  $T_{2NOT} = 2 \times T_{2B}$  (期待寿命時間内1000回を条件下として)

(1) 歯数 (5) 噛み合いピッチ円直径(mm) (8) 最大搬送力 (9) 駆動トルク

<品質DIN5> 左ねじれヘリカル歯  
 材質：合金鋼  
 歯厚許容誤差：e25\*  
 熱処理：焼入れ加工  
 歯面：研削加工



モジュール 1

図番A

図番B

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	Fig	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
30	0	33.831	31.831	31.831	12	22	17	19	4	13.8	100	A	F01L30A12	
30	0	33.831	31.831	31.831	13	22	17	19	5	15.3	100	A	F01L30A13	

モジュール 1.5

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	Fig	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
20	0	34.831	31.831	31.831	11	25	20	22	4	12.8	100	A	F1JL20A11	
20	0	34.831	31.831	31.831	14	25	20	22	5	16.3	100	A	F1JL20A14	
20	0	34.831	31.831	31.831	16	25	20	22	5	18.3	100	A	F1JL20A16	
21	0	36.423	33.423	33.423	16	30	20	46	5	18.3	105	B	F1JL21B16	SSD-30

モジュール 2

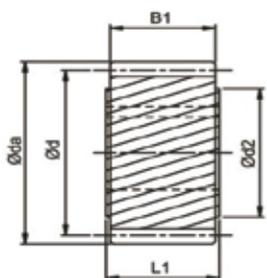
z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	Fig	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
18	0	42.197	38.197	38.197	16	25	28	30	5	18.3	120	A	F02L18A16	
20	0	46.441	42.441	42.441	19	30	28	30	6	21.8	133.334	A	F02L20A19	
20	0	46.441	42.441	42.441	19	30	28	56	6	21.8	133.334	B	F02L20B19	SSD-30
20	0	46.441	42.441	42.441	20	30	28	30	6	22.8	133.334	A	F02L20A20	
20	0	46.441	42.441	42.441	22	30	28	30	6	24.8	133.334	A	F02L20A22	
20	0	46.441	42.441	42.441	22	36	28	56	6	24.8	133.334	B	F02L20B22	SSD-36
21	0	48.563	44.563	44.563	16	25	28	30	5	18.3	140	A	F02L21A16	
21	0	48.563	44.563	44.563	22	36	28	56	6	24.8	140	B	F02L21B22	SSD-36
22	0	50.686	46.686	46.686	19	30	28	30	6	21.8	146.667	A	F02L22A19	
22	0	50.686	46.686	46.686	19	30	28	56	6	21.8	146.667	B	F02L22B19	SSD-30
22	0	50.686	46.686	46.686	22	30	28	30	6	24.8	146.667	A	F02L22A22	
22	0	50.686	46.686	46.686	22	36	28	56	6	24.8	146.667	B	F02L22B22	SSD-36
25	0	57.052	53.052	53.052	19	30	28	30	6	21.8	166.667	A	F02L25A19	
25	0	57.052	53.052	53.052	19	30	28	56	6	21.8	166.667	B	F02L25B19	SSD-30
25	0	57.052	53.052	53.052	20	30	28	30	6	22.8	166.667	A	F02L25A20	
25	0	57.052	53.052	53.052	22	30	28	30	6	24.8	166.667	A	F02L25A22	
25	0	57.052	53.052	53.052	22	36	28	56	6	24.8	166.667	B	F02L25B22	SSD-36
25	0	57.052	53.052	53.052	25	36	28	30	8	28.3	166.667	A	F02L25A25	

\* モジュール1.5の場合、歯厚許容誤差 = f 24

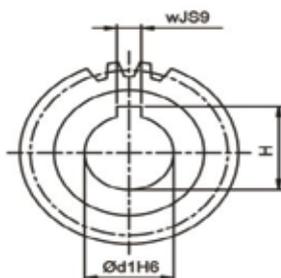
(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径  
 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

# ヘリカルピニオン (インターフェイス:キー溝)

<品質DIN5> 左ねじれヘリカル歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e25  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工



図番A



図番B

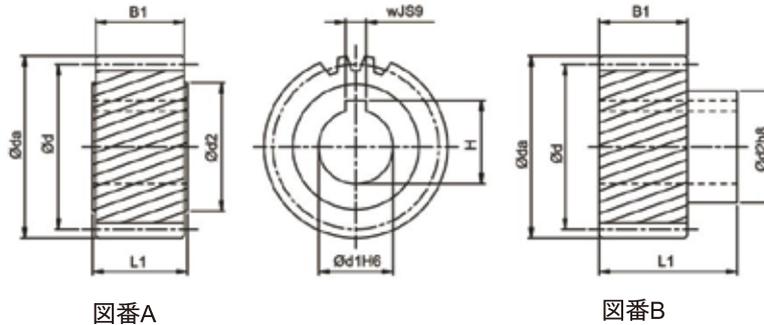
## モジュール 2

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
28	0	63.418	59.418	59.418	19	30	28	30	6	21.8	186.667	A	F02L28A19	
28	0	63.418	59.418	59.418	19	30	28	56	6	21.8	186.667	B	F02L28B19	SSD-30
28	0	63.418	59.418	59.418	22	30	28	30	6	24.8	186.667	A	F02L28A22	
28	0	63.418	59.418	59.418	22	36	28	56	6	24.8	186.667	B	F02L28B22	SSD-36
28	0	63.418	59.418	59.418	35	48	28	30	10	38.3	186.667	A	F02L28A35	
30	0	67.662	63.662	63.661	16	25	28	30	5	18.3	200	A	F02L30A16	
30	0	67.662	63.662	63.661	20	30	28	30	6	22.8	200	A	F02L30A20	
30	0	67.662	63.662	63.661	22	36	28	56	6	24.8	200	B	F02L30B22	SSD-36
30	0	67.662	63.662	63.661	25	36	28	30	8	28.3	200	A	F02L30A25	
30	0	67.662	63.662	63.661	30	45	28	30	8	33.3	200	A	F02L30A30	
30	0	67.662	63.662	63.661	30	50	28	60	8	33.3	200	B	F02L30B30	SSD-50
30	0	67.662	63.662	63.661	32	55	28	65	10	35.3	200	B	F02L30B32	SSD-55
32	0	71.906	67.906	67.906	20	30	28	30	6	22.8	213.334	A	F02L32A20	
32	0	71.906	67.906	67.906	22	30	28	30	6	24.8	213.334	A	F02L32A22	
32	0	71.906	67.906	67.906	22	36	28	56	6	24.8	213.334	B	F02L32B22	SSD-36
32	0	71.906	67.906	67.906	25	36	28	30	8	28.3	213.334	A	F02L32A25	
32	0	71.906	67.906	67.906	35	48	28	30	10	38.3	213.334	A	F02L32A35	
36	0	80.394	76.394	76.394	35	48	28	30	10	38.3	240	A	F02L36A35	
39	0	86.761	82.761	82.761	32	55	28	65	10	35.3	260	B	F02L39B32	SSD-55
40	0	88.883	84.883	84.883	35	48	28	30	10	38.3	266.667	A	F02L40A35	

## モジュール 2.5

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
24	0	68.662	63.662	63.662	25	36	28	30	8	28.3	200	A	F2JL24A25	
24	0	68.662	63.662	63.662	25	44	28	60	8	28.3	200	B	F2JL24B25	SSD-44

<品質DIN5> 左ねじれヘリカル歯  
 材質：合金鋼  
 歯厚許容誤差：e25  
 熱処理：焼入れ加工  
 歯面：研削加工



モジュール 3

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	Fig	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
20	0	69.661	63.662	63.662	22	36	28	56	6	24.8	200	B	F03L20B22	SSD-36
20	0	69.661	63.662	63.662	25	44	28	60	8	28.3	200	B	F03L20B25	SSD-44
20	0	69.661	63.662	63.662	30	45	28	30	8	33.3	200	A	F03L20A30	
20	0	69.661	63.662	63.662	30	50	28	60	8	33.3	200	B	F03L20B30	SSD-50
20	0	69.661	63.662	63.662	32	55	28	65	10	35.3	200	B	F03L20B32	SSD-55
20	0	69.661	63.662	63.662	35	48	28	30	10	38.3	200	A	F03L20A35	
22	0	76.028	70.028	70.028	25	36	28	30	8	28.3	220	A	F03L22A25	
22	0	76.028	70.028	70.028	30	45	28	30	8	33.3	220	A	F03L22A30	
22	0	76.028	70.028	70.028	32	55	28	65	10	35.3	220	B	F03L22B32	SSD-55
22	0	76.028	70.028	70.028	35	48	28	30	10	38.3	220	A	F03L22A35	
22	0	76.028	70.028	70.028	40	62	28	65	12	43.3	220	B	F03L22B40	SSD-62
25	0	85.578	79.578	79.578	22	36	28	56	6	24.8	250	B	F03L25B22	SSD-36
25	0	85.578	79.578	79.578	25	44	28	60	8	28.3	250	A	F03L25A25	
25	0	85.578	79.578	79.578	25	44	28	60	8	28.3	250	B	F03L25B25	SSD-44
25	0	85.578	79.578	79.578	30	45	28	30	8	33.3	250	A	F03L25A30	
25	0	85.578	79.578	79.578	30	50	28	60	8	33.3	250	B	F03L25B30	SSD-50
25	0	85.578	79.578	79.578	32	55	28	65	10	35.3	250	B	F03L25B32	SSD-55
25	0	85.578	79.578	79.578	35	48	28	30	10	38.3	250	A	F03L25A35	
25	0	85.578	79.578	79.578	35	55	28	65	10	38.3	250	B	F03L25B35	SSD-55
25	0	85.578	79.578	79.578	40	62	28	65	12	43.3	250	B	F03L25B40	SSD-62
25	0	85.578	79.578	79.578	40	70	28	50	12	43.3	250	A	F03L25A40	
28	0	95.127	89.127	89.127	32	55	28	65	10	35.3	280	B	F03L28B32	SSD-55
28	0	95.127	89.127	89.127	40	62	28	65	12	43.3	280	B	F03L28B40	SSD-62
32	0	107.859	101.859	101.859	32	55	28	65	10	35.3	320	B	F03L32B32	SSD-55
32	0	107.859	101.859	101.859	40	62	28	65	12	43.3	320	B	F03L32B40	SSD-62

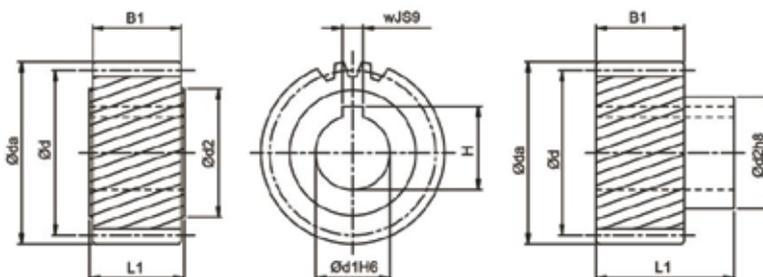
モジュール 4

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
15	0	71.662	63.662	63.662	35	52	40	50	10	38.3	200.000	A	F04L15A35	
18	0	84.394	76.394	76.394	32	55	40	75	10	35.3	240.000	B	F04L18B32	SSD-55
20	0	92.883	84.883	84.883	35	52	40	50	10	38.3	266.667	A	F04L20A35	
20	0	92.883	84.883	84.883	45	65	40	50	14	48.8	266.667	A	F04L20A45	
21	0	97.127	89.127	89.127	32	55	40	75	10	35.3	280.000	B	F04L21B32	SSD-55
21	0	97.127	89.127	89.127	35	55	40	75	10	38.3	280.000	B	F04L21B35	SSD-55
21	0	97.127	89.127	89.127	40	62	40	75	12	43.3	280.000	B	F04L21B40	SSD-62
21	0	97.127	89.127	89.127	45	68	40	75	14	48.8	280.000	B	F04L21B45	SSD-68

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径  
 (5) 嚙み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

# ヘリカルピニオン (インターフェイス:キー溝)

<品質DIN5> 左ねじれヘリカル歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e25  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工



図番A

図番B

## モジュール 4

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
22	0	101.371	93.371	93.371	35	52	40	50	10	38.3	293.334	A	F04L22A35	
22	0	101.371	93.371	93.371	45	65	40	50	14	48.8	293.334	A	F04L22A45	
24	0	109.859	101.859	101.859	32	55	40	75	10	35.3	320.000	B	F04L24B32	SSD-55
24	0	109.859	101.859	101.859	35	55	40	75	10	38.3	320.000	B	F04L24B35	SSD-55
24	0	109.859	101.859	101.859	40	62	40	75	12	43.3	320.000	B	F04L24B40	SSD-62
24	0	109.859	101.859	101.859	45	68	40	75	14	48.8	320.000	B	F04L24B45	SSD-68
24	0	109.859	101.859	101.859	55	80	40	80	16	59.3	320.000	B	F04L24B55	SSD-80
25	0	114.103	106.103	106.103	35	52	40	50	10	38.3	333.334	A	F04L25A35	
25	0	114.103	106.103	106.103	45	65	40	50	14	48.8	333.334	A	F04L25A45	
25	0	114.103	106.103	106.103	55	80	40	80	16	59.3	333.334	B	F04L25B55	SSD-80

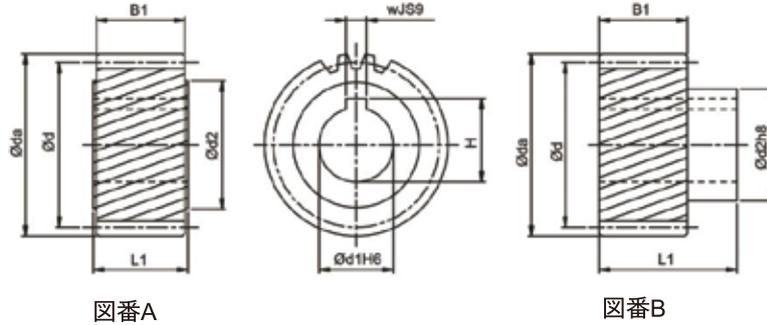
## モジュール 5

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
18	0	105.493	95.493	95.493	45	68	50	85	14	48.8	300	B	F05L18B45	SSD-68
24	0	137.324	127.324	127.324	45	68	50	85	14	48.8	400	B	F05L24B45	SSD-68
24	0	137.324	127.324	127.324	55	80	50	90	16	59.3	400	B	F05L24B55	SSD-80
24	0	137.324	127.324	127.324	75	110	50	110	20	79.9	400	B	F05L24B75	SSD-110

## モジュール 6

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
20	0	139.324	127.324	127.324	55	80	60	100	16	59.3	400	B	F06L20B55	SSD-80
20	0	139.324	127.324	127.324	75	110	60	120	20	79.9	400	B	F06L20B75	SSD-110
25	0	171.155	159.155	159.155	55	80	60	100	16	59.3	500	B	F06L25B55	SSD-80
25	0	171.155	159.155	159.155	75	110	60	120	20	79.9	500	B	F06L25B75	SSD-110

<品質DIN5> 左ねじれヘリカル歯  
 材質：合金鋼  
 歯厚許容誤差：e25\*\*  
 熱処理：焼入れ加工  
 歯面：研削加工



### モジュール 8

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
18	0	168.789	152.789	152.789	75	110	80	140	20	79.9	480.000	B	F08L18B75	SSD-110
20	0	185.766	169.766	169.766	85	125	80	145	22	90.4	533.334	B	F08L20B85	SSD-125

### モジュール 10

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
20	0	232.207	212.207	212.207	85	125	100	165	22	90.4	666.668	B	F10L20B85	SSD-125

\*\* モジュール8と10の場合、歯厚許容誤差 = f23. (1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

浸炭焼入れされたピニオンの表面硬度は60HRCに達します。  
 歯面はノイズの低減と耐摩耗性向上のために研削加工されています。



$$A = ho + \frac{\phi dw}{2}$$

表6におけるキー溝ピニオンとラックの最大許容トルクは速度1.5m/sに基づいてで計算されたものです。  
 適切な潤滑（自動潤滑システムを採用、適時、手動でグリースを塗布した場合）、  
 歯底強度  $S_F \geq 1.4$ 、歯面強度係数  $S_H \geq 1$ 、安全率  $S_B \approx 1$ 、期待寿命20,000時間となります。  
 速度を上げてご使用される場合、最大許容トルクは下がります。  
 ご使用の際は、アプリケーションの安全率を高くしてください。  
 バックラッシュは中心高さにより異なります。

ご不明点は弊社までお問合せください。

# ヘリカルピニオン (インターフェイス:キー溝)

表 6. キー溝ピニオンの最大許容トルクと搬送力

ラック ピニオン			品質	Q4	Q5H	Q5		Q6	Q6M	Q8H	Q8	Q9	Q10
			材質	炭素鋼	合金鋼		炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	焼入れ合金鋼	炭素鋼	ステンレス鋼	炭素鋼
			熱処理	高周波焼入れ	焼入れ	浸炭焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	焼入れ焼戻し	焼きならし	固溶化熱処理	高周波焼入れ
Mn	z <sup>(1)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	最大許容トルク*と搬送力										
1	30	31.831	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)					2,199					
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)					35					
1.5	20	31.831	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)					5,027			628		1,257
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)					80			10		20
	21	33.423	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)					5,086			598		1,197
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)					85			10		20
2	18	38.197	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		11,257	11,257		9,163	9,163	2,880	1,833		2,880
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		215	215		175	175	55	35		55
	20	42.441	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,367	10,367		8,247	8,247	2,121	1,414		2,356
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		220	220		175	175	45	30		50
	21	44.563	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,547	10,547		8,303	8,303	2,244	1,346		2,468
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		235	235		185	185	50	30		55
	22	46.686	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,496	10,496		8,354	8,354	2,356	1,499		2,356
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		245	245		195	195	55	35		55
	25	53.052	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,556	10,556		8,294	8,294	3,204	1,885		2,262
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		280	280		220	220	85	50		60
	28	59.418	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,771	10,771		8,415	8,415	4,207	2,020		2,188
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		320	320		250	250	125	60		65
	30	63.661	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,681	10,681		8,325	8,325	4,555	2,199		2,199
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		340	340		265	265	145	70		70
	32	67.906	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,750	10,750		8,394	8,394	4,418	2,356		2,209
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		365	365		285	285	150	80		75
	36	76.394	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,734	10,734		8,378	8,378	4,451	2,880		2,225
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		410	410		320	320	170	110		85
	39	82.761	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,874	10,874		8,337	8,337	4,471	2,779		2,175
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		450	450		345	345	185	115		90
40	84.883	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,838	10,838		8,364	8,364	4,477	2,827		2,238	
		T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		460	460		355	355	190	120		95	
2.5	24	63.662	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)			16,022		13,195	13,195	5,184	2,827		5,027
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)			510		420	420	165	90		160
3	20	63.662	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		18,535	18,535		16,493	16,493	5,341	2,356		8,796
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		590	590		525	525	170	75		280
	22	70.028	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		18,850	18,850		16,565	16,565	6,712	2,713		8,568
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		660	660		580	580	235	95		300
	25	79.578	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		19,227	19,227		16,588	16,588	8,922	3,770		8,419
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		765	765		660	660	355	150		335
	28	89.127	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		19,523	19,523		16,606	16,606	10,883	5,161		8,303
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		870	870		740	740	485	230		370
	32	101.859	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		19,831	19,831		16,690	16,690	10,799	7,265		8,247
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,010	1,010		850	850	550	370		420

\*最大駆動トルクは最大加速トルクT<sub>2B</sub>としても考えられます。  
非常時最大トルク T<sub>2NOT</sub> = 2 x T<sub>2B</sub> (期待寿命時間内1000回を条件下として)

(1) 歯数 (5) 噛み合いピッチ円直径(mm) (8) 最大搬送力 (9) 駆動トルク

表 6. キー溝ピニオンの最大許容トルクと搬送力

ラック ピニオン			品質	Q4	Q5H	Q5		Q6	Q6M	Q8H	Q8	Q9	Q10	
			材質	炭素鋼	合金鋼		炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	焼入れ合金鋼	炭素鋼	ステンレス鋼	炭素鋼
			熱処理	高周波焼入れ	焼入れ	浸炭焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	焼入れ焼戻し	焼きならし	固溶化熱処理	高周波焼入れ
Mn	z <sup>(1)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	最大許容トルク*と搬送力											
4	15	63.662	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		31,730		32,201	32,201	32,201	13,038	5,027		13,509	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,010		1,025	1,025	1,025	415	160		430	
	18	76.394	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		34,557		34,557	34,557	34,557	18,850	8,639		18,457	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,320		1,320	1,320	1,320	720	330		705	
	20	84.883	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		35,107		30,159	30,159	30,159	12,959	4,830		14,962	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,490		1,280	1,280	1,280	550	205		635	
	21	89.127	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		35,118		30,294	30,182	30,182	14,362	5,610		14,810	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,565		1,350	1,345	1,345	640	250		660	
	22	93.371	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		35,236		30,309	30,202	30,202	15,851	6,533		14,780	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,645		1,415	1,410	1,410	740	305		690	
	24	101.859	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		35,343		30,434	30,238	30,238	18,850	8,443		14,530	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,800		1,550	1,540	1,540	960	430		740	
	25	106.103	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		35,343		30,442	30,253	30,253	19,321	9,425		14,514	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,875		1,615	1,605	1,605	1,025	500		770	
5	18	95.493	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	54,140	54,140		54,140	54,035	54,035		18,012		35,081	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	2,585	2,585		2,585	2,580	2,580		860		1,575	
	24	127.324	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	48,538	56,470		48,538	48,538	48,538		18,064		28,588	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	3,090	3,595		3,090	3,090	3,090		1,150		1,820	
6	20	127.324	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	69,036	79,011		69,036	69,036	69,036		21,756		47,359	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	4,395	5,030		4,395	4,395	4,395		1,385		3,015	
	25	159.155	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	72,131	82,058		72,131	72,068	72,068		33,552		49,574	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	5,740	6,530		5,740	5,735	5,735		2,670		3,945	
8	18	152.789	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	134,368	134,368		134,368	134,368	134,368		62,832		99,876	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	10,265	10,265		10,265	10,265	10,265		4,800		7,630	
	20	169.766	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	126,527	136,188		126,527	126,527	126,527		46,122		93,423	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	10,740	11,560		10,740	10,740	10,740		3,915		7,930	
10	20	212.207	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	193,490	190,899		193,490	193,443	193,443		85,812		143,492	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	20,530	20,255		20,530	20,525	20,525		9,105		15,225	

\*最大駆動トルクは最大加速トルクT<sub>2B</sub> としても考えられます。  
 非常時最大トルク T<sub>2NOT</sub> = 2 x T<sub>2B</sub> (期待寿命時間内1000回を条件下として)

(1) 歯数 (5) 噛み合いピッチ円直径(mm) (8) 最大搬送力 (9) 駆動トルク

# ヘリカルピニオン

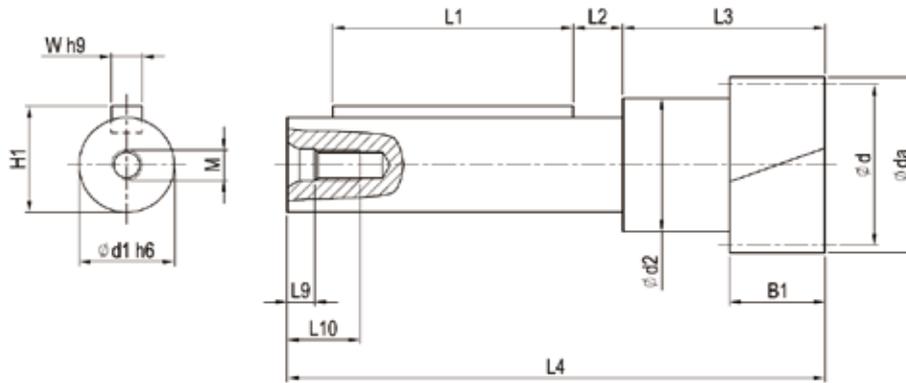
(インターフェイス:中空軸用キー溝付ロングシャフトピニオン)

<品質DIN5> 左ねじれヘリカル歯

歯厚許容誤差: e25

熱処理: 焼入れ加工

歯面: 研削加工



Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>h6</sub>	d2	B1	L1	L2	L3	L4	M	L9	L10	W h9	H1	L <sup>(6)</sup>	注文コード
1.5	20	0	34.831	31.831	31.831	20	26	20	40	7.5	45	100	M5	4.8	12.5	6	22.5	100	G1JL20D20
2	15	0.417	37.5	31.831	33.5	20	24	25	28	13.5	50	105	M5	4.8	12.5	6	22.5	100	G02L15D20
	20	0	46.441	42.441	42.441	25	35	25	63	13	53	141	M8	7.2	19	8	28	133.332	G02L20D25
	30	0	67.662	63.662	63.662	25	38	25	63	13	53	141	M8	7.2	19	8	28	200	G02L30D25
	30	0	67.662	63.662	63.662	28	42	25	80	14.5	57.5	166	M8	7.2	19	8	31	200	G02L30D28
	30	0	67.662	63.662	63.662	36	48	25	100	12.5	57	181	M12	10	28	10	39	200	G02L30D36
3	20	0	69.662	63.662	63.662	25	38	30	63	13	55	143	M8	7.2	19	8	28	200	G03L20D25
	20	0	69.662	63.662	63.662	28	42	30	80	14.5	60	168	M8	7.2	19	8	31	200	G03L20D28
	20	0	69.662	63.662	63.662	36	48	30	100	12.5	62	186	M12	10	28	10	39	200	G03L20D36
4	15	0	71.662	63.662	63.662	28	42	40	80	14.5	65	173	M8	7.2	19	8	31	200	G04L15D28
	15	0	71.662	63.662	63.662	36	48	40	100	12.5	67	191	M12	10	28	10	39	200	G04L15D36
	15	0	71.662	63.662	63.662	48	57	40	125	9	72	216	M12	10	28	14	51.5	200	G04L15D48
	30	0	135.325	127.324	127.324	48	57	40	125	9	72	216	M12	10	28	14	51.5	400	G04L30D48
5	12	0.434	78.002	63.662	68	48	57	50	125	9	82	226	M12	10	28	14	51.5	200	G05L12D48
	15	0.5	94.578	79.578	84.578	60	68	50	150	10	90	272	M16	12	36	18	64	250	G05L15D60
6	13	0.5	100.761	82.761	88.761	60	70	60	150	10	100	282	M16	12	36	18	64	260	G06L13D60

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

<品質DIN5> 左ねじれヘリカル歯  
 歯厚許容誤差：e25  
 熱処理：焼入れ加工  
 歯面：研削加工



$$A = h_o + \frac{\phi dw}{2}$$

表7におけるAPEX AF-/P2減速機用キー溝付ロングシャフトピニオンの最大許容トルクは速度1.5m/sに基づいて計算されたものです。  
 適切な潤滑（自動潤滑システムを採用、または適時、手動でグリースを塗布した場合）、  
 歯底強度 $S_F \geq 1.4$ 、歯面強度係数 $S_H \geq 1$ 、安全率 $S_B = 1$ 、期待寿命20,000時間となります。  
 速度を上げてご使用される場合、最大許容トルクは下がります。  
 ご使用の際は、アプリケーションの安全率を高くしてください。  
 バックラッシュは中心高さにより異なります。

ご不明点は弊社までお問合せください。

表 7. APEX AF-/P2シリーズ用キー溝付ロングシャフトピニオンの最大許容トルクと搬送力

ラック ピニオン			品質	Q4	Q5H	Q5		Q6	Q6M	Q8H	Q8	Q9	Q10	
			材質	炭素鋼	合金鋼		炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	焼入れ合金鋼	炭素鋼	ステンレス鋼	炭素鋼
			熱処理	高周波焼入れ	焼入れ	浸炭焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	焼入れ焼戻し	焼きならし	固溶化熱処理	高周波焼入れ
Mn	z <sup>(1)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	最大許容トルク*と搬送力											
1.5	20	31.83	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)					5,027			628		1,257	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)					80			10		20	
2	15	33.50	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		9,111	9,111		8,168	7,540	1,885	1,257		2,199	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		145	145		130	120	30	20		35	
	20	42.44	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,367	10,367		8,247	7,540	2,121	1,414		2,356	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		220	220		175	160	45	30		50	
30	63.66	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		10,681	10,681		8,325	7,383	4,555	2,199		2,199		
		T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		340	340		265	235	145	70		70		
3	20	63.66	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		18,535	18,535		16,493	15,551	5,341	2,356		8,796	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		590	590		525	495	170	75		280	
4	15	63.66	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		31,730		32,201	32,201	30,630	13,038	5,027		13,509	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,010		1,025	1,025	975	415	160		430	
	30	127.32	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		35,421		30,473	30,159	27,803	19,007	11,310		13,666	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		2,255		1,940	1,920	1,770	1,210	720		870	
5	12	68.00	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	28,117	28,117		28,117	27,018	24,190		4,241		5,027	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	895	895		895	860	770		135		160	
	15	84.58	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	34,809	34,809		34,809	34,557	31,667		6,911		10,933	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	1,385	1,385		1,385	1,375	1,260		275		435	
6	13	88.76	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	38,907	38,907		38,907	38,182	34,799		9,425		10,875	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	1,610	1,610		1,610	1,580	1,440		390		450	

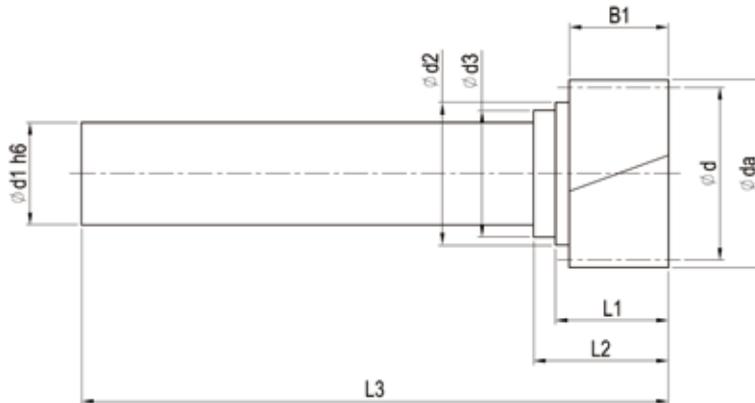
\*最大駆動トルクは最大加速トルクT<sub>2B</sub>としても考えられます。  
 非常時最大トルク T<sub>2NOT</sub> = 2 x T<sub>2B</sub> (期待寿命時間内1000回を条件下として)

(1) 歯数 (5) 噛み合いピッチ円直径(mm) (8) 最大搬送力 (9) 駆動トルク

# ヘリカルピニオン

(インターフェイス:中空軸用キー溝なしロングシャフトピニオン)

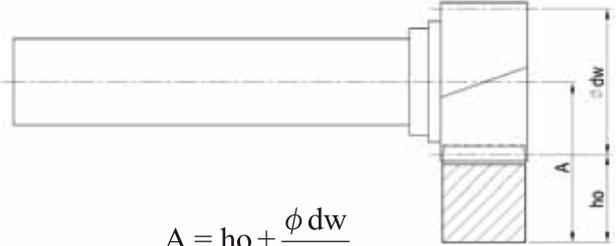
<品質DIN5> 左ねじれヘリカル歯  
 歯厚許容誤差: e25  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工



Mn.	$z^{(1)}$	$x^{(2)}$	$da^{(3)}$	$d^{(4)}$	$dw^{(5)}$	$d1_{h6}$	$d2$	$d3$	$B1$	$L1$	$L2$	$L3$	$L^{(6)}$	注文コード
1.5	20	0	34.831	31.831	31.831	20	26	-	20	26	-	100.25	100	H1JL20D20
2	15	0.4172	37.5	31.831	33.5	20	24	-	25	31	-	105	100	H02L15D20
	20	0	46.441	42.441	42.441	25	35	31	25	28.5	34	148	133.332	H02L20D25
	30	0	67.662	63.662	63.662	25	38	31	25	28.5	34	148	200	H02L30D25
	30	0	67.662	63.662	63.662	28	42	36	25	33	38.5	180	200	H02L30D28
	30	0	67.662	63.662	63.662	36	48	-	25	32.5	-	203	200	H02L30D36
3	20	0	69.662	63.662	63.662	25	31	-	30	36.5	-	150	200	H03L20D25
	20	0	69.662	63.662	63.662	28	42	36	30	35.5	41	183	200	H03L20D28
	20	0	69.662	63.662	63.662	36	48	-	30	37.5	-	208	200	H03L20D36
4	15	0	71.662	63.662	63.662	28	36	-	40	46	-	188	200	H04L15D28
	15	0	71.662	63.662	63.662	36	48	-	40	42.5	-	213	200	H04L15D36
	15	0	71.662	63.662	63.662	48	57	-	40	43.5	-	240	200	H04L15D48
	30	0	135.325	127.324	127.324	48	57	-	40	43.5	-	240	400	H04L30D48
5	12	0.434	78.002	63.662	68	48	57	-	50	53.5	-	250	200	H05L12D48
	15	0.5	94.578	79.578	84.578	60	70	-	50	55	-	275	250	H05L15D60
6	13	0.5	100.761	82.761	88.761	48	57	-	60	63.5	-	260	260	H06L13D48
	13	0.5	100.761	82.761	88.761	60	70	-	60	65	-	285	260	H06L13D60
	15	0.5	113.493	95.493	101.493	60	70	-	60	65	-	285	300	H06L15D60

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

<品質DIN5> 左ねじれヘリカル歯  
 歯厚許容誤差：e25  
 熱処理：焼入れ加工  
 歯面：研削加工



$$A = ho + \frac{\phi dw}{2}$$

表8におけるAPEX AF-/P2減速機用キー溝なしロングシャフトピニオンの最大許容トルクは速度1.5m/sに基づいて計算されたものです。  
 適切な潤滑（自動潤滑システムを採用、または適時、手でグリースを塗布した場合）、  
 歯底強度 $S_F \geq 1.4$ 、歯面強度係数 $S_H \geq 1$ 、安全率 $S_B = 1$ 、期待寿命20,000時間となります。  
 速度を上げてご使用される場合、最大許容トルクは下がります。  
 ご使用の際は、アプリケーションの安全率を高くしてください。  
 バックラッシュは中心高さにより異なります。

ご不明点は弊社までお問合せください。

表 8. APEX AF-/P2シリーズ用キー溝なしロングシャフトピニオンの最大許容トルクと搬送力

ラック ピニオン			品質	Q4	Q5H	Q5		Q6	Q6M	Q8H	Q8	Q9	Q10
			材質	炭素鋼	合金鋼		炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	焼入れ合金鋼	炭素鋼	ステンレス鋼
			熱処理	高周波焼入れ	焼入れ	浸炭焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	焼入れ焼戻し	焼きならし	固溶化熱処理	高周波焼入れ
Mn	z <sup>(1)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	最大許容トルク*と搬送力										
1.5	20	31.83	$F_{2T}^{(8)}$ (N)					5,027			628		1,257
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)					80			10		20
2	15	33.50	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		9,111	9,111		8,168	7,540	1,885	1,257		2,199
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		145	145		130	120	30	20		35
	20	42.44	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		10,367	10,367		8,247	7,540	2,121	1,414		2,356
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		220	220		175	160	45	30		50
30	63.66	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		10,681	10,681		8,325	7,383	4,555	2,199		2,199	
		$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		340	340		265	235	145	70		70	
3	20	63.66	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		18,535	18,535		16,493	15,551	5,341	2,356		8,796
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		590	590		525	495	170	75		280
4	15	63.66	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		31,730	31,730		32,201	30,630	13,038	5,027		13,509
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		1,010	1,010		1,025	975	415	160		430
	30	127.32	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		35,421	35,421		30,159	27,803	19,007	11,310		13,666
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		2,255	2,255		1,920	1,770	1,210	720		870
5	12	68.00	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	28,117	28,117		28,117	27,018	24,190		4,241		5,027
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	895	895		895	860	770		135		160
	15	84.58	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	34,809	34,809		34,809	34,557	31,667		6,911		10,933
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	1,385	1,385		1,385	1,375	1,260		275		435
6	13	88.76	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	38,907	38,907		38,907	38,182	34,799		9,425		10,875
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	1,610	1,610		1,610	1,580	1,440		390		450
	15	101.49	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	45,971	45,971		45,971	45,867	42,726		13,823		17,698
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	2,195	2,195		2,195	2,190	2,040		660		845

\*最大駆動トルクは最大加速トルク  $T_{2B}$  としても考えられます。  
 非常時最大トルク  $T_{2NOT} = 2 \times T_{2B}$  (期待寿命時間内1000回を条件下として)

(1) 歯数 (5) 噛み合いピッチ円直径(mm) (8) 最大搬送力 (9) 駆動トルク

# ストレートラック

<品質4> ストレート歯

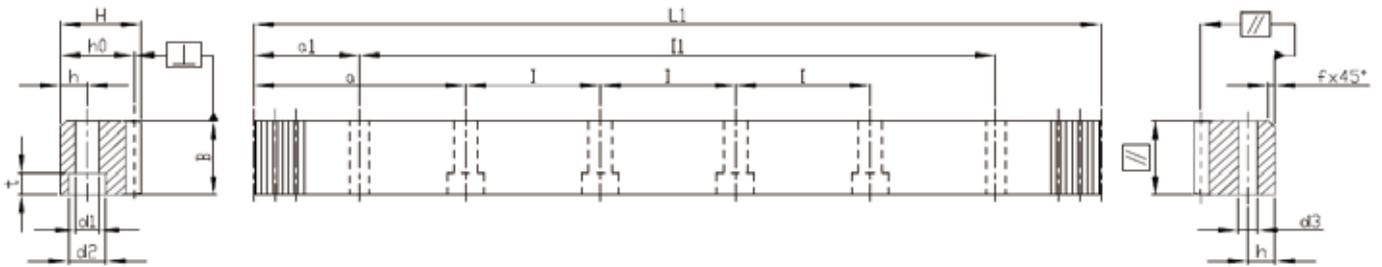
材質：炭素鋼

歯厚許容誤差：-13 ~ 0 μm

熱処理：歯面の高周波焼入れ

歯面：研削加工

全側面：研削加工



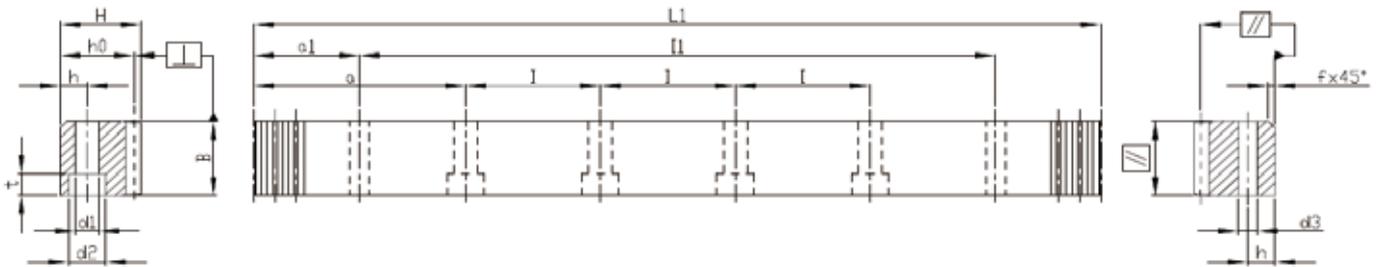
Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	歯数	B	H	h <sub>0</sub>	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	f <sub>p</sub> <sup>(2)</sup>	F <sub>p</sub> <sup>(3)</sup>	注文コード*
5	15.70796	1005.31	64	49	39	34	3	62.83	125.66	8	12	14	20	13	30.10	945.11	11.7	0.005	0.02	05041100C10
6	18.84956	1017.88	54	59	49	43	3	63.62	127.23	8	16	18	26	17	31.40	955.08	15.7	0.005	0.02	06041100C10
8	25.13274	1005.31	40	79	79	71	3	62.83	125.66	8	25	22	33	21	26.60	952.11	19.7	0.006	0.022	08041100C10
10	31.41593	1005.31	32	99	99	89	3	62.83	125.66	8	32	33	48	32	125.66	753.99	19.7	0.006	0.022	10041100C10
12	37.69911	1017.88	27	120	120	108	3	63.62	127.23	8	40	39	58	38	127.23	763.42	19.7	0.007	0.023	12041100C10

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール × π (2) f<sub>p</sub> = 単一ピッチ誤差 (3) F<sub>p</sub> = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。

ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

<品質5H> ストレート歯  
 材質：合金鋼  
 歯厚許容誤差：-15 ~ 0  $\mu\text{m}$   
 熱処理：素材の焼入れ加工  
 歯面：研削加工  
 全側面：研削加工

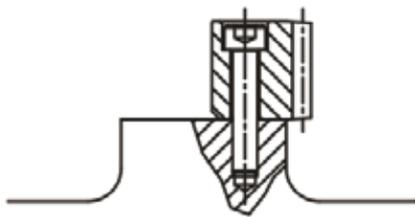


Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	歯数	B	H	h0	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	f <sub>p</sub> <sup>(2)</sup>	F <sub>p</sub> <sup>(3)</sup>	注文コード*
2	6.28319	1005.31	160	24	24	22	2	62.83	125.66	8	9	10	15	9	31.30	942.70	7.7	0.006	0.024	025H1100M10
3	9.42478	1017.88	108	29	29	26	2	63.62	127.23	8	10	12	17.5	11	28.60	960.60	11.7	0.006	0.026	035H1100M10
4	12.56637	1005.31	80	39	39	35	3	62.83	125.66	8	13	16	23	15	30.30	944.70	15.7	0.007	0.028	045H1100M10
5	15.70796	1005.31	64	49	49	44	3	62.83	125.66	8	15	18	26	17	34.80	935.70	15.7	0.007	0.028	055H1100M10
6	18.84956	1017.88	54	59	59	53	3	63.62	127.23	8	20	22	33	21	98.60	820.60	19.7	0.007	0.028	065H1100M10
8	25.13274	1005.31	40	79	79	71	3	62.83	125.66	8	25	26	39	25	26.60	952.11	19.7	0.008	0.031	085H1100M10
10	31.41593	1005.31	32	99	99	89	3	62.83	125.66	8	32	39	58	38	125.66	753.99	19.7	0.008	0.031	105H1100M10

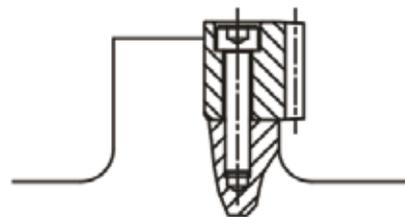
(1) 歯ピッチPt = モジュール × π (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。  
 ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

### バックサポート無しの取付け例



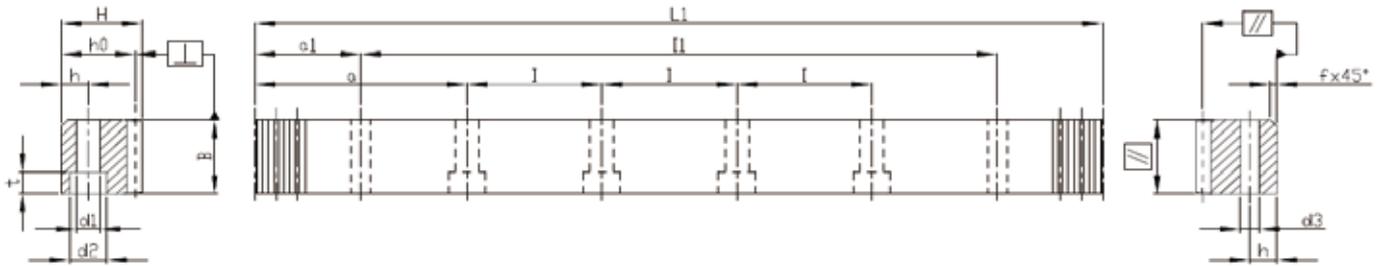
アライメント / バックサポート無し



アライメント / バックサポート有り

# ストレートラック

<品質5> ストレート歯  
 材質：合金鋼  
 歯厚許容誤差：-15 ~ 0  $\mu\text{m}$   
 熱処理：素材の浸炭焼入れ  
 高周波焼入れ  
 歯面：研削加工  
 全側面：研削加工



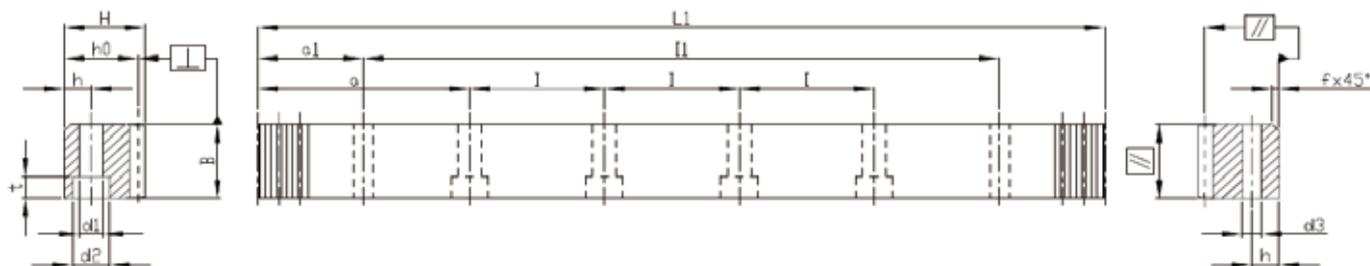
Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	歯数	B	H	h <sub>0</sub>	f	a	l	穴数	h	d1	D2	T	a1	l1	d3	f <sub>p</sub> <sup>(2)</sup>	F <sub>p</sub> <sup>(3)</sup>	注文コード*
2	6.28319	251.33	40	24	24	22	2	62.83	125.66	2	8	7	11	7	31.3	188.73	5.7	0.005	0.018	02051025M10
2	6.28319	502.66	80	24	24	22	2	62.83	125.66	4	8	7	11	7	31.3	440.06	5.7	0.006	0.021	02051050M10
2	6.28319	1005.31	160	24	24	22	2	62.83	125.66	8	8	7	11	7	31.3	942.71	5.7	0.006	0.024	02051100M10
3	9.42478	254.47	27	29	29	26	2	63.62	127.23	2	9	10	15	9	34.4	185.67	7.7	0.006	0.019	03051025M10
3	9.42478	508.94	54	29	29	26	2	63.62	127.23	4	9	10	15	9	34.4	440.14	7.7	0.006	0.023	03051050M10
3	9.42478	1017.88	108	29	29	26	2	63.62	127.23	8	9	10	15	9	34.4	949.08	7.7	0.006	0.026	03051100M10

(1) 歯ピッチPt = モジュール × π (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。

ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

<品質5> ストレート歯  
 材質：炭素鋼  
 歯厚許容誤差：-15 ~ 0  $\mu\text{m}$   
 熱処理：歯面の高周波焼入れ  
 歯面：研削加工  
 全側面：研削加工



Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	f <sub>p</sub> <sup>(2)</sup>	F <sub>p</sub> <sup>(3)</sup>	注文コード*
4	12.56637	251.33	20	39	39	35	3	62.83	125.66	2	12	10	15	9	37.5	176.33	7.7	0.006	0.021	04051025C10
4	12.56637	502.66	40	39	39	35	3	62.83	125.66	4	12	10	15	9	37.5	427.66	7.7	0.007	0.026	04051050C10
4	12.56637	1005.31	80	39	39	35	3	62.83	125.66	8	12	10	15	9	37.5	930.31	7.7	0.007	0.028	04051100C10
4	12.56637	1005.31	80	39	39	35	3	62.83	125.66	8	12	14	20	13	37.5	930.31	11.7	0.007	0.028	04051100CS0
4	12.56637	1256.64	100	39	39	35	3	62.83	125.66	10	12	10	15	9	37.5	1181.64	7.7	0.007	0.028	04051125C10
4	12.56637	1507.96	120	39	39	35	3	62.83	125.66	12	12	10	15	9	37.5	1432.96	7.7	0.007	0.028	04051150C10
4	12.56637	1507.96	120	39	39	35	3	62.83	125.66	12	12	14	20	13	37.5	1432.96	11.7	0.007	0.028	04051150CS0
4	12.56637	1759.29	140	39	39	35	3	62.83	125.66	14	12	10	15	9	37.5	1684.29	7.7	0.007	0.028	04051175C10
4	12.56637	2010.62	160	39	39	35	3	62.83	125.66	16	12	10	15	9	37.5	1935.62	7.7	0.008	0.032	04051200C10
4	12.56637	2010.62	160	39	39	35	3	62.83	125.66	16	12	14	20	13	37.5	1935.62	11.7	0.008	0.032	04051200CS0
5	15.70796	1005.31	64	49	39	34	3	62.83	125.66	8	12	14	20	13	30.1	945.11	11.7	0.007	0.028	05051100C10
6	18.84956	1017.88	54	59	49	43	3	63.62	127.23	8	16	18	26	17	31.4	955.08	15.7	0.007	0.028	06051100C10
8	25.13274	1005.31	40	79	79	71	3	62.83	125.66	8	25	22	33	21	26.6	952.11	19.7	0.008	0.031	08051100C10
10	31.41593	1005.31	32	99	99	89	3	62.83	125.66	8	32	33	48	32	125.66	753.99	19.7	0.008	0.031	10051100C10
12	37.69911	1017.88	27	120	120	108	3	63.62	127.23	8	40	39	58	38	127.23	763.42	19.7	0.01	0.033	12051100C10

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール × π (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。

ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

# ストレートラック

<品質6> ストレート歯

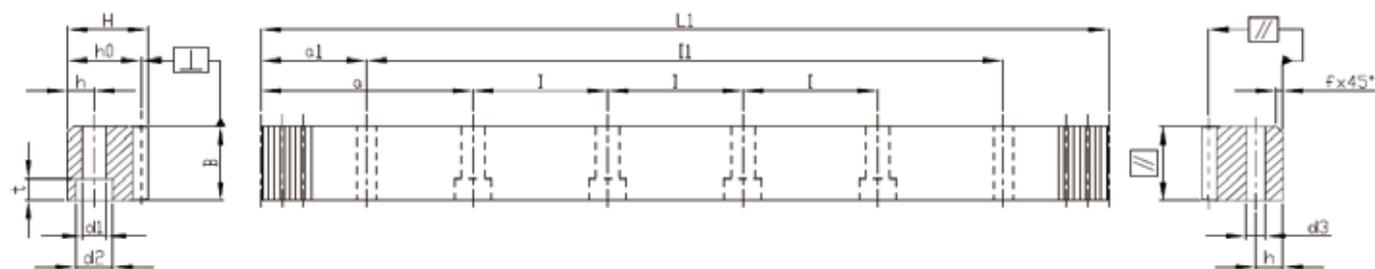
材質：炭素鋼

歯厚許容誤差：-22 ~ 0 μm

熱処理：歯面の高周波焼入れ

歯面：研削加工

全側面：研削加工



Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	fp <sup>(2)</sup>	Fp <sup>(3)</sup>	注文コード*
1	3.14159	502.66	160	15	15	14	2	62.85	125.66	4	6	5	8	5	31.3	440.05	5.7	0.008	0.029	01061050C10
1	3.14159	1005.31	320	15	15	14	2	62.85	125.66	8	6	5	8	5	31.3	942.71	5.7	0.008	0.033	01061100C10
1	3.14159	1507.96	480	15	15	14	2	62.85	125.66	12	6	5	8	5	31.3	1445.36	5.7	0.008	0.033	01061150C10
2	6.28319	502.66	80	24	24	22	2	62.83	125.66	4	8	7	11	7	31.3	440.06	5.7	0.008	0.029	02061050C10
2	6.28319	1005.31	160	24	24	22	2	62.83	125.66	8	8	7	11	7	31.3	942.71	5.7	0.008	0.034	02061100C10
2	6.28319	1256.64	200	24	24	22	2	62.83	125.66	10	8	7	11	7	31.3	1194.04	5.7	0.008	0.034	02061125C10
2	6.28319	1507.96	240	24	24	22	2	62.83	125.66	12	8	7	11	7	31.3	1445.36	5.7	0.008	0.034	02061150C10
2	6.28319	1759.29	280	24	24	22	2	62.83	125.66	14	8	7	11	7	31.3	1696.69	5.7	0.008	0.034	02061175C10
2	6.28319	2010.62	320	24	24	22	2	62.83	125.66	16	8	7	11	7	31.3	1948.02	5.7	0.009	0.038	02061200C10
3	9.42478	508.94	54	29	29	26	2	63.62	127.23	4	9	10	15	9	34.4	440.14	7.7	0.008	0.032	03061050C10
3	9.42478	1017.88	108	29	29	26	2	63.62	127.23	8	9	10	15	9	34.4	949.08	7.7	0.009	0.037	03061100C10
3	9.42478	1272.35	135	29	29	26	2	63.62	127.23	10	9	10	15	9	34.4	1203.55	7.7	0.009	0.037	03061125C10
3	9.42478	1526.81	162	29	29	26	2	63.62	127.23	12	9	10	15	9	34.4	1458.01	7.7	0.009	0.037	03061150C10
3	9.42478	1781.28	189	29	29	26	2	63.62	127.23	14	9	10	15	9	34.4	1712.48	7.7	0.009	0.037	03061175C10
3	9.42478	2035.75	216	29	29	26	2	63.62	127.23	16	9	10	15	9	34.4	1966.952	7.7	0.01	0.042	03061200C10
4	12.56637	502.66	40	39	39	35	3	62.83	125.66	4	12	10	15	9	37.5	427.66	7.7	0.009	0.034	04061050C10
4	12.56637	502.66	40	39	39	35	3	62.83	125.66	4	12	14	20	13	37.5	427.66	11.7	0.009	0.034	04061050CS0
4	12.56637	1005.31	80	39	39	35	3	62.83	125.66	8	12	10	15	9	37.5	930.31	7.7	0.01	0.04	04061100C10
4	12.56637	1005.31	80	39	39	35	3	62.83	125.66	8	12	14	20	13	37.5	930.31	11.7	0.01	0.04	04061100CS0
4	12.56637	1256.64	100	39	39	35	3	62.83	125.66	10	12	10	15	9	37.5	1181.64	7.7	0.01	0.04	04061125C10
4	12.56637	1507.96	120	39	39	35	3	62.83	125.66	12	12	14	20	13	37.5	1432.96	11.7	0.01	0.04	04061150CS0
4	12.56637	1759.29	140	39	39	35	3	62.83	125.66	14	12	10	15	9	37.5	1684.29	7.7	0.01	0.04	04061175C10
4	12.56637	2010.62	160	39	39	35	3	62.83	125.66	16	12	10	15	9	37.5	1935.62	7.7	0.011	0.045	04061200C10
4	12.56637	2010.62	160	39	39	35	3	62.83	125.66	16	12	14	20	13	37.5	1935.62	11.7	0.011	0.045	04061200CS0

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール x π (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。

ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

<品質6> ストレート歯

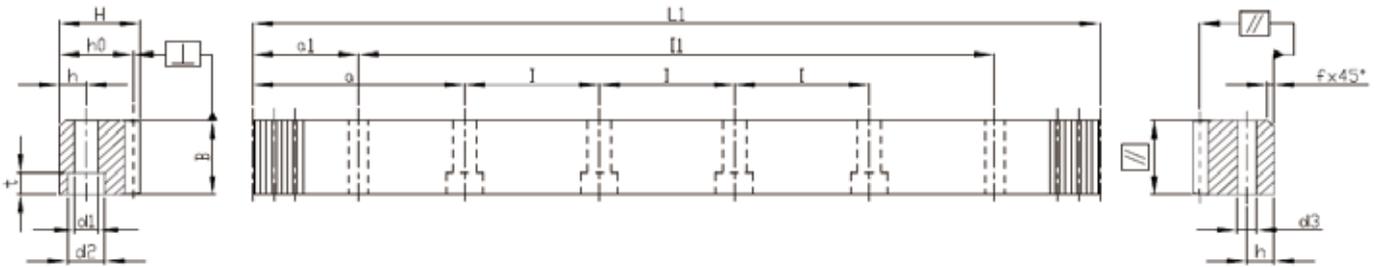
材質：炭素鋼

歯厚許容誤差：-22 ~ 0 μm

熱処理：歯面の高周波焼入れ

歯面：研削加工

全側面：研削加工



Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	f <sub>p</sub> <sup>(2)</sup>	F <sub>p</sub> <sup>(3)</sup>	注文コード*
5	15.70796	502.66	32	49	39	34	3	62.83	125.66	4	12	14	20	13	30.1	442.46	11.7	0.009	0.034	05061050C10
5	15.70796	1005.31	64	49	39	34	3	62.83	125.66	8	12	14	20	13	30.1	945.11	11.7	0.01	0.04	05061100C10
5	15.70796	1256.64	80	49	39	34	3	62.83	125.66	10	12	14	20	13	30.1	1196.44	11.7	0.01	0.04	05061125C10
5	15.70796	1507.96	96	49	39	34	3	62.83	125.66	12	12	14	20	13	30.1	1447.76	11.7	0.01	0.04	05061150C10
5	15.70796	1759.29	112	49	39	34	3	62.83	125.66	14	12	14	20	13	30.1	1699.09	11.7	0.01	0.04	05061175C10
5	15.70796	2010.62	128	49	39	34	3	62.83	125.66	16	12	14	20	13	30.1	1950.42	11.7	0.011	0.045	05061200C10
6	18.84956	508.94	27	59	49	43	3	63.62	127.23	4	16	18	26	17	31.4	446.14	15.7	0.009	0.034	06061050C10
6	18.84956	1017.88	54	59	49	43	3	63.62	127.23	8	16	18	26	17	31.4	955.08	15.7	0.01	0.04	06061100C10
6	18.84956	1281.77	68	59	49	43	3	63.62	127.23	10	16	18	26	17	31.4	1218.97	15.7	0.01	0.04	06061125C10
6	18.84956	1526.81	81	59	49	43	3	63.62	127.23	12	16	18	26	17	31.4	1464.01	15.7	0.01	0.04	06061150C10
6	18.84956	1790.71	95	59	49	43	3	63.62	127.23	14	16	18	26	17	31.4	1727.91	15.7	0.01	0.04	06061175C10
6	18.84956	2035.75	108	59	49	43	3	63.62	127.23	16	16	18	26	17	31.4	1972.95	15.7	0.011	0.045	06061200C10
8	25.13274	502.66	20	79	79	71	3	62.83	125.66	4	25	22	33	21	26.6	449.46	19.7	0.011	0.037	08061050C10
8	25.13274	1005.31	40	79	79	71	3	62.83	125.66	8	25	22	33	21	26.6	952.11	19.7	0.011	0.043	08061100C10
8	25.13274	1256.64	50	79	79	71	3	62.83	125.66	10	25	22	33	21	26.6	1203.44	19.7	0.011	0.043	08061125C10
8	25.13274	1507.96	60	79	79	71	3	62.83	125.66	12	25	22	33	21	26.6	1454.76	19.7	0.011	0.043	08061150C10
8	25.13274	1759.29	70	79	79	71	3	62.83	125.66	14	25	22	33	21	26.6	1706.09	19.7	0.011	0.043	08061175C10
8	25.13274	2010.62	80	79	79	71	3	62.83	125.66	16	25	22	33	21	26.6	1957.42	19.7	0.012	0.048	08061200C10
10	31.41593	1005.31	32	99	99	89	3	62.83	125.66	8	32	33	48	32	125.66	753.99	19.7	0.011	0.043	10061100C10
12	37.69911	1017.88	27	120	120	108	3	63.62	127.23	8	40	39	58	38	127.23	763.42	19.7	0.013	0.046	12061100C10

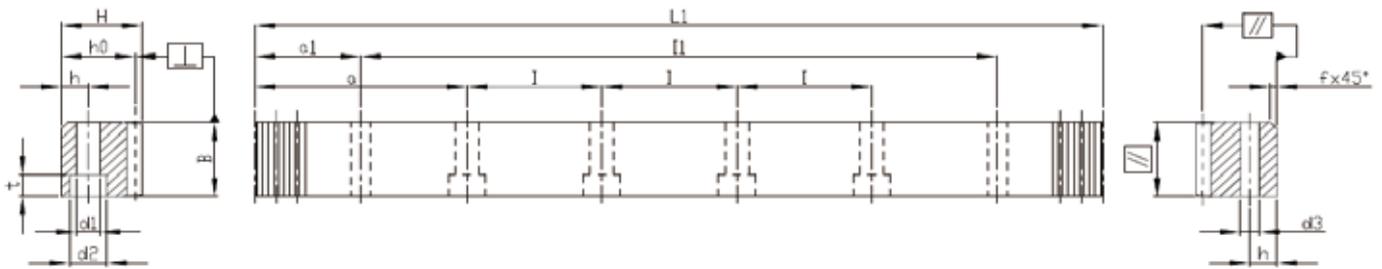
(1) 歯ピッチ Pt = モジュール x π (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。

ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

# ストレートラック

<品質6M> ストレート歯  
 材質：炭素鋼  
 歯厚許容誤差：-22 ~ 0 μm  
 熱処理：歯面の高周波焼入れ  
 歯面：研削加工  
 全側面：フライス加工



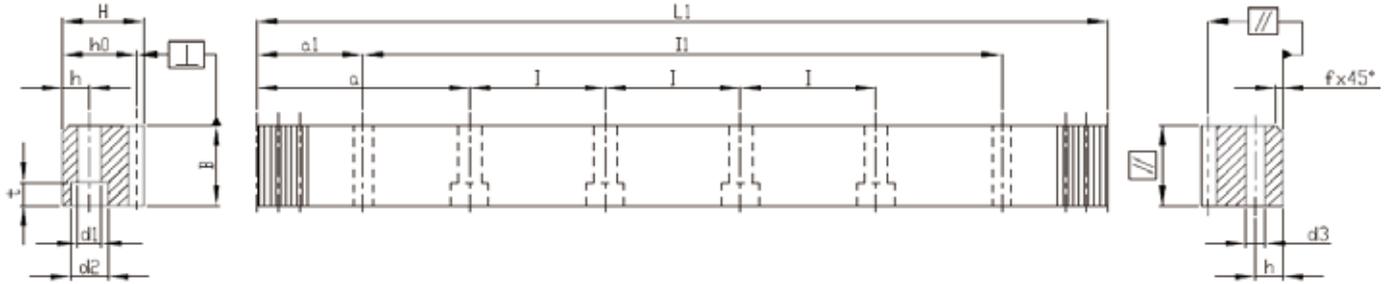
Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	歯数	B	H	h <sub>0</sub>	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	f <sup>(2)</sup>	F <sup>(3)</sup>	注文コード*
2	6.28319	502.66	80	24	24	22	2	62.83	125.66	4	8	7	11	7	31.3	440.06	5.7	0.008	0.029	026M1050C10
2	6.28319	1005.31	160	24	24	22	2	62.83	125.66	8	8	7	11	7	31.3	942.71	5.7	0.008	0.034	026M1100C10
3	9.42478	508.94	54	29	29	26	2	63.62	127.23	4	9	10	15	9	34.4	440.14	7.7	0.008	0.032	036M1050C10
3	9.42478	1017.88	108	29	29	26	2	63.62	127.23	8	9	10	15	9	34.4	949.08	7.7	0.009	0.037	036M1100C10
4	12.56637	502.66	40	39	39	35	3	62.83	125.66	4	12	10	15	9	37.5	427.66	7.7	0.009	0.034	046M1050C10
4	12.56637	502.66	40	39	39	35	3	62.83	125.66	4	12	14	20	13	37.5	427.66	11.7	0.009	0.034	046M1050CS0
4	12.56637	1005.31	80	39	39	35	3	62.83	125.66	8	12	10	15	9	37.5	930.31	7.7	0.01	0.04	046M1100C10
4	12.56637	1005.31	80	39	39	35	3	62.83	125.66	8	12	14	20	13	37.5	930.31	11.7	0.01	0.04	046M1100CS0
5	15.70796	502.66	32	49	39	34	3	62.83	125.66	4	12	14	20	13	30.1	442.46	11.7	0.009	0.034	056M1050C10
5	15.70796	1005.31	64	49	39	34	3	62.83	125.66	8	12	14	20	13	30.1	945.11	11.7	0.01	0.04	056M1100C10
6	18.84956	508.94	27	59	49	43	3	63.62	127.23	4	16	18	26	17	31.4	446.14	15.7	0.009	0.034	066M1050C10
6	18.84956	1017.88	54	59	49	43	3	63.62	127.23	8	16	18	26	17	31.4	955.08	15.7	0.01	0.04	066M1100C10
8	25.13274	1005.31	40	79	79	71	3	62.83	125.66	8	25	22	33	21	26.6	952.11	19.7	0.011	0.043	086M1100C10

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール x π (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。

ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

<品質8H> ストレート歯  
 材質：焼入れ合金鋼  
 歯厚許容誤差：-48 ~ 0 μm  
 熱処理：素材の焼入れ焼戻し  
 歯面：フライス加工  
 全側面：フライス加工



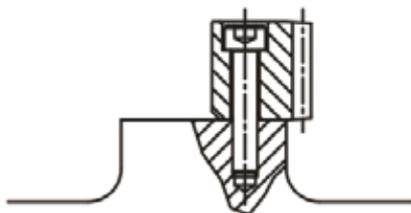
Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	f <sub>p</sub> <sup>(2)</sup>	F <sub>p</sub> <sup>(3)</sup>	注文コード*
2	6.28319	502.66	80	25	24	22	2	62.83	125.66	4	8	7	11	7	31.3	440.06	5.7	0.015	0.057	028H1050Q10
2	6.28319	1005.31	160	25	24	22	2	62.83	125.66	8	8	7	11	7	31.3	942.71	5.7	0.016	0.066	028H1100Q10
2	6.28319	1256.64	200	25	24	22	2	62.83	125.66	10	8	7	11	7	31.3	1194.04	5.7	0.016	0.066	028H1125Q10
2	6.28319	1507.96	240	25	24	22	2	62.83	125.66	12	8	7	11	7	31.3	1445.36	5.7	0.016	0.066	028H1150Q10
2	6.28319	1759.29	280	25	24	22	2	62.83	125.66	14	8	7	11	7	31.3	1696.69	5.7	0.016	0.066	028H1175Q10
2	6.28319	2010.62	320	25	24	22	2	62.83	125.66	16	8	7	11	7	31.3	1948.02	5.7	0.018	0.074	028H1200Q10
3	9.42478	508.94	54	30	29	26	2	63.62	127.23	4	9	10	15	9	34.4	440.14	7.7	0.016	0.063	038H1050Q10
3	9.42478	1017.88	108	30	29	26	2	63.62	127.23	8	9	10	15	9	34.4	949.08	7.7	0.018	0.072	038H1100Q10
3	9.42478	1272.35	135	30	29	26	2	63.62	127.23	10	9	10	15	9	34.4	1203.55	7.7	0.018	0.072	038H1125Q10
3	9.42478	1526.81	162	30	29	26	2	63.62	127.23	12	9	10	15	9	34.4	1458.01	7.7	0.018	0.072	038H1150Q10
3	9.42478	1781.28	189	30	29	26	2	63.62	127.23	14	9	10	15	9	34.4	1712.48	7.7	0.018	0.072	038H1175Q10
3	9.42478	2035.75	216	30	29	26	2	63.62	127.23	16	9	10	15	9	34.4	1966.95	7.7	0.019	0.081	038H1200Q10
4	12.56637	502.66	40	40	39	35	3	62.83	125.66	4	12	10	15	9	37.5	427.66	7.7	0.018	0.068	048H1050Q10
4	12.56637	1005.31	80	40	39	35	3	62.83	125.66	8	12	10	15	9	37.5	930.31	7.7	0.019	0.078	048H1100Q10
4	12.56637	1256.64	100	40	39	35	3	62.83	125.66	10	12	10	15	9	37.5	1181.64	7.7	0.019	0.078	048H1125Q10
4	12.56637	1507.96	120	40	39	35	3	62.83	125.66	12	12	10	15	9	37.5	1432.96	7.7	0.019	0.078	048H1150Q10
4	12.56637	1759.29	140	40	39	35	3	62.83	125.66	14	12	10	15	9	37.5	1684.29	7.7	0.019	0.078	048H1175Q10
4	12.56637	2010.62	160	40	39	35	3	62.83	125.66	16	12	10	15	9	37.5	1935.62	7.7	0.021	0.088	048H1200Q10

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール x π (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

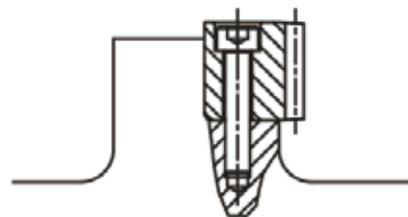
\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。

ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

### バックサポート無しの取付け例



アライメント / バックサポート無し



アライメント / バックサポート有り

# ストレートラック

<品質8> ストレート歯

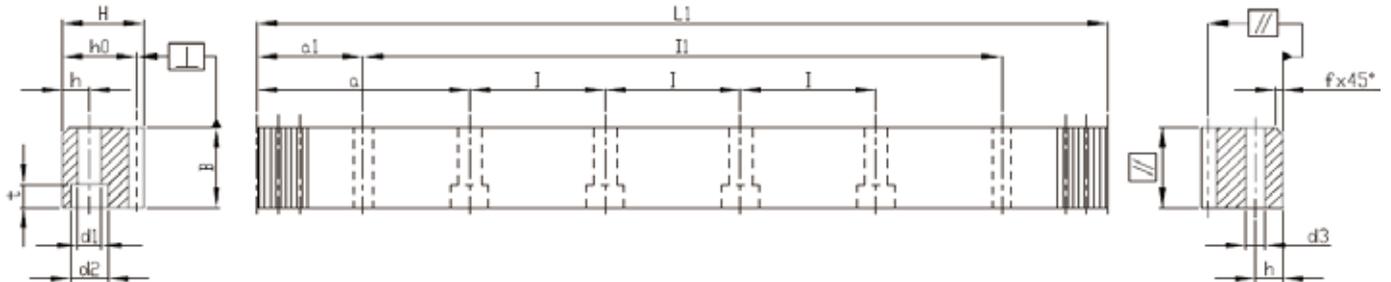
材質：炭素鋼

歯厚許容誤差：-48 ~ 0 μm

熱処理：焼きならし

歯面：フライス加工

全側面：フライス加工



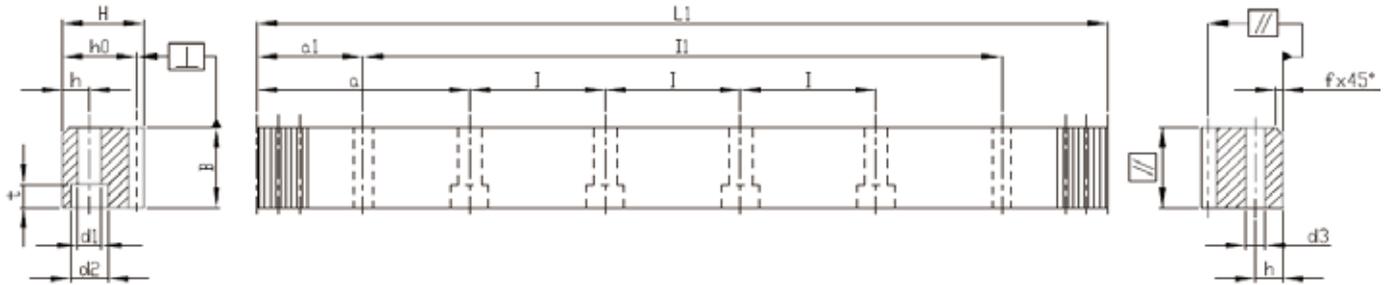
Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	f <sub>p</sub> <sup>(2)</sup>	F <sub>p</sub> <sup>(3)</sup>	注文コード*
1	3.14159	999.03	318	15	15	14	2	62.44	124.88	8	6	5	8	5	31.3	936.43	5.7	0.016	0.065	01081100C10
1	3.14159	1998.05	636	15	15	14	2	62.44	124.88	16	6	5	8	5	31.3	1935.45	5.7	0.018	0.074	01081200C10
1.5	4.71239	999.03	212	17	17	15.5	2	62.44	124.88	8	6	6	10	6	31.3	936.43	5.7	0.016	0.066	1J081100C10
1.5	4.71239	1248.78	265	17	17	15.5	2	62.44	124.88	10	6	6	10	6	31.3	1186.18	5.7	0.016	0.066	1J081125C10
1.5	4.71239	1498.54	318	17	17	15.5	2	62.44	124.88	12	6	6	10	6	31.3	1435.94	5.7	0.016	0.066	1J081150C10
1.5	4.71239	1748.3	371	17	17	15.5	2	62.44	124.88	14	6	6	10	6	31.3	1685.7	5.7	0.016	0.066	1J081175C10
1.5	4.71239	1998.05	424	17	17	15.5	2	62.44	124.88	16	6	6	10	6	31.3	1935.45	5.7	0.018	0.074	1J081200C10
2	6.28319	1005.31	160	26	24	22	2	62.83	125.66	8	8	7	11	7	31.3	942.71	5.7	0.016	0.066	02081100C10
2	6.28319	1256.64	200	26	24	22	2	62.83	125.66	10	8	7	11	7	31.3	1194.04	5.7	0.016	0.066	02081125C10
2	6.28319	1507.96	240	26	24	22	2	62.83	125.66	12	8	7	11	7	31.3	1445.36	5.7	0.016	0.066	02081150C10
2	6.28319	1759.29	280	26	24	22	2	62.83	125.66	14	8	7	11	7	31.3	1696.69	5.7	0.016	0.066	02081175C10
2	6.28319	2010.62	320	26	24	22	2	62.83	125.66	16	8	7	11	7	31.3	1948.02	5.7	0.018	0.074	02081200C10
3	9.42478	1017.88	108	31	29	26	2	63.62	127.23	8	9	10	15	9	34.4	949.08	7.7	0.018	0.072	03081100C10
3	9.42478	1272.35	135	31	29	26	2	63.62	127.23	10	9	10	15	9	34.4	1203.55	7.7	0.018	0.072	03081125C10
3	9.42478	1526.81	162	31	29	26	2	63.62	127.23	12	9	10	15	9	34.4	1458.01	7.7	0.018	0.072	03081150C10
3	9.42478	1781.28	189	31	29	26	2	63.62	127.23	14	9	10	15	9	34.4	1712.48	7.7	0.018	0.072	03081175C10
3	9.42478	2035.75	216	31	29	26	2	63.62	127.23	16	9	10	15	9	34.4	1966.95	7.7	0.019	0.081	03081200C10
4	12.56637	1005.31	80	41	39	35	3	62.83	125.66	8	12	10	15	9	37.5	930.31	7.7	0.019	0.078	04081100C10
4	12.56637	1005.31	80	41	39	35	3	62.83	125.66	8	12	14	20	13	37.5	930.31	11.7	0.019	0.078	04081100CS0
4	12.56637	1256.64	100	41	39	35	3	62.83	125.66	10	12	10	15	9	37.5	1181.64	7.7	0.019	0.078	04081125C10
4	12.56637	1507.96	120	41	39	35	3	62.83	125.66	12	12	10	15	9	37.5	1432.96	7.7	0.019	0.078	04081150C10
4	12.56637	1759.29	140	41	39	35	3	62.83	125.66	14	12	10	15	9	37.5	1684.29	7.7	0.019	0.078	04081175C10
4	12.56637	2010.62	160	41	39	35	3	62.83	125.66	16	12	10	15	9	37.5	1935.62	7.7	0.021	0.088	04081200C10
4	12.56637	2010.62	160	41	39	35	3	62.83	125.66	16	12	14	20	13	37.5	1935.62	11.7	0.021	0.088	04081200CS0

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール × π (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。

ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

<品質8> ストレート歯  
 材質：炭素鋼  
 歯厚許容誤差：-48 ~ 0 μm  
 熱処理：焼きならし  
 歯面：フライス加工  
 全側面：フライス加工



Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	f <sub>p</sub> <sup>(2)</sup>	F <sub>p</sub> <sup>(3)</sup>	注文コード*
5	15.70796	1005.31	64	50	39	34	3	62.83	125.66	8	12	14	20	13	30.1	945.11	11.7	0.019	0.078	05081100C10
5	15.70796	1256.64	80	50	39	34	3	62.83	125.66	10	12	14	20	13	30.1	1196.44	11.7	0.019	0.078	05081125C10
5	15.70796	1507.96	96	50	39	34	3	62.83	125.66	12	12	14	20	13	30.1	1447.76	11.7	0.019	0.078	05081150C10
5	15.70796	1759.29	112	50	39	34	3	62.83	125.66	14	12	14	20	13	30.1	1699.09	11.7	0.019	0.078	05081175C10
5	15.70796	2010.62	128	50	39	34	3	62.83	125.66	16	12	14	20	13	30.1	1950.42	11.7	0.021	0.088	05081200C10
6	18.84956	1017.88	54	60	49	43	3	63.62	127.23	8	16	18	26	17	31.4	955.08	15.7	0.019	0.078	06081100C10
6	18.84956	1281.77	68	60	49	43	3	63.62	127.23	10	16	18	26	17	31.4	1218.97	15.7	0.019	0.078	06081125C10
6	18.84956	1526.81	81	60	49	43	3	63.62	127.23	12	16	18	26	17	31.4	1464.01	15.7	0.019	0.078	06081150C10
6	18.84956	1790.71	95	60	49	43	3	63.62	127.23	14	16	18	26	17	31.4	1727.91	15.7	0.019	0.078	06081175C10
6	18.84956	2035.75	108	60	49	43	3	63.62	127.23	16	16	18	26	17	31.4	1972.95	15.7	0.021	0.088	06081200C10
8	25.13274	1005.31	40	81	79	71	3	62.83	125.66	8	25	22	33	21	26.6	952.11	19.7	0.022	0.084	08081100C10
8	25.13274	1256.64	50	81	79	71	3	62.83	125.66	10	25	22	33	21	26.6	1203.44	19.7	0.022	0.084	08081125C10
8	25.13274	1507.96	60	81	79	71	3	62.83	125.66	12	25	22	33	21	26.6	1454.76	19.7	0.022	0.084	08081150C10
8	25.13274	1759.29	70	81	79	71	3	62.83	125.66	14	25	22	33	21	26.6	1706.09	19.7	0.022	0.084	08081175C10
8	25.13274	2010.62	80	81	79	71	3	62.83	125.66	16	25	22	33	21	26.6	1957.42	19.7	0.024	0.095	08081200C10
10	31.41593	1005.31	32	100	99	89	3	62.83	125.66	8	32	33	48	32	125.66	753.99	19.7	0.022	0.084	10081100C10
12	37.69911	1017.88	27	120	120	108	3	63.62	127.23	8	40	39	58	38	127.23	763.42	19.7	0.026	0.09	12081100C10

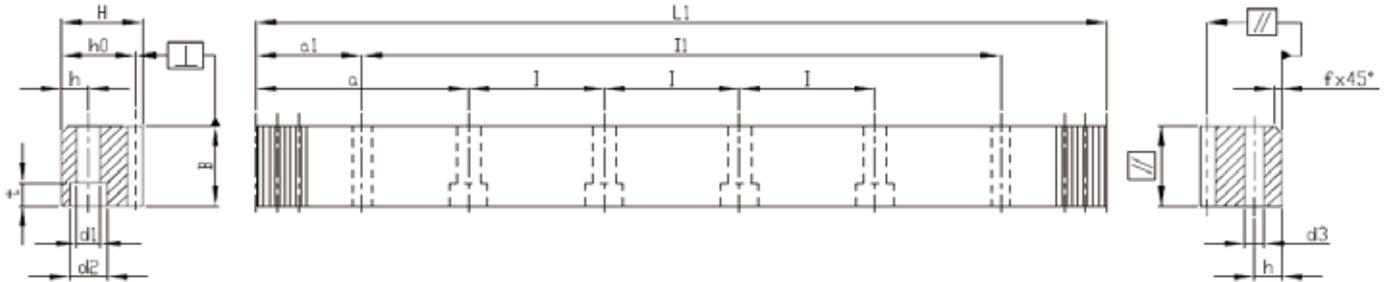
(1) 歯ピッチ Pt = モジュール x π (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。

ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

# ストレートラック

<品質9> ストレート歯  
 材質：ステンレス鋼  
 歯厚許容誤差：-63 ~ 0 μm  
 熱処理：固溶化熱処理  
 歯面：フライス加工  
 全側面：フライス加工



Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	f <sub>p</sub> <sup>(2)</sup>	F <sub>p</sub> <sup>(3)</sup>	注文コード*
1	3.14159	502.66	160	15	15	14.00	2	62.85	125.66	4	6.0	5	8	5	31.3	440.06	5.7	0.021	0.080	01091050S10
1	3.14159	1005.31	320	15	15	14.00	2	62.85	125.66	8	6.0	5	8	5	31.3	942.71	5.7	0.023	0.092	01091100S10
1.5	4.71239	508.94	108	17	17	15.50	2	63.62	127.23	4	6.0	6	10	6	34.4	440.14	5.7	0.021	0.080	1J091050S10
1.5	4.71239	1017.88	216	17	17	15.50	2	63.62	127.23	8	6.0	6	10	6	34.4	949.08	5.7	0.023	0.092	1J091100S10
1.75	5.49779	500.30	91	20	20	18.25	2	62.55	125.07	4	8.0	7	11	7	31.3	437.70	5.7	0.021	0.080	1P091050S10
1.75	5.49779	1000.60	182	20	20	18.25	2	62.55	125.07	8	8.0	7	11	7	31.3	938.00	5.7	0.023	0.092	1P091100S10
2	6.28319	502.66	80	26	24	22.00	2	62.83	125.66	4	8.0	7	11	7	31.3	440.06	5.7	0.021	0.080	02091050S10
2	6.28319	1005.31	160	26	24	22.00	2	62.83	125.66	8	8.0	7	11	7	31.3	942.71	5.7	0.023	0.092	02091100S10
3	9.42478	508.94	54	31	29	26.00	2	63.62	127.23	4	9.0	10	15	9	34.4	440.14	7.7	0.023	0.088	03091050S10
3	9.42478	1017.88	108	31	29	26.00	2	63.62	127.23	8	9.0	10	15	9	34.4	949.08	7.7	0.025	0.101	03091100S10
3	9.42478	1526.81	162	31	29	26.00	2	63.62	127.23	12	9.0	10	15	9	34.4	1458.01	7.7	0.025	0.101	03091150S10
3	9.42478	2035.75	216	31	29	26.00	2	63.62	127.23	16	9.0	10	15	9	34.4	1966.95	7.7	0.027	0.114	03091200S10
3.183	10.00000	1000.00	100	30	30	26.82	2	62.50	125.00	8	11.5	10	15	9	35.0	930.00	7.7	0.025	0.101	3B091100S10
3.183	10.00000	1500.00	150	30	30	26.82	2	62.50	125.00	12	11.5	10	15	9	35.0	1430.00	7.7	0.025	0.101	3B091150S10
3.183	10.00000	2000.00	200	30	30	26.82	2	62.50	125.00	16	11.5	10	15	9	35.0	1930.00	7.7	0.027	0.114	3B091200S10
4	12.56637	502.66	40	41	39	35.00	3	62.83	125.66	4	12.0	10	15	9	37.5	427.66	7.7	0.025	0.095	04091050S10
4	12.56637	1005.31	80	41	39	35.00	3	62.83	125.66	8	12.0	10	15	9	37.5	930.31	7.7	0.027	0.109	04091100S10
4	12.56637	1507.96	120	41	39	35.00	3	62.83	125.66	12	12.0	10	15	9	37.5	1432.96	7.7	0.027	0.109	04091150S10
4	12.56637	2010.62	160	41	39	35.00	3	62.83	125.66	16	12.0	10	15	9	37.5	1935.62	7.7	0.029	0.123	04091200S10
4.5	14.13717	1003.74	71	50	50	45.50	3	62.72	125.47	8	15.0	14	20	13	31.4	940.94	11.7	0.027	0.109	4J091100S10
4.5	14.13717	2007.48	142	50	50	45.50	3	62.72	125.47	16	15.0	14	20	13	31.4	1944.68	11.7	0.029	0.123	4J091200S10
5	15.70796	502.66	32	50	39	34.00	3	62.83	125.66	4	12.0	14	20	13	30.1	442.46	11.7	0.025	0.095	05091050S10
5	15.70796	1005.31	64	50	39	34.00	3	62.83	125.66	8	12.0	14	20	13	30.1	945.11	11.7	0.027	0.109	05091100S10
5	15.70796	1507.96	96	50	39	34.00	3	62.83	125.66	12	12.0	14	20	13	30.1	1447.76	11.7	0.027	0.109	05091150S10
5	15.70796	2010.62	128	50	39	34.00	3	62.83	125.66	16	12.0	14	20	13	30.1	1950.42	11.7	0.029	0.123	05091200S10
6	18.84956	508.94	27	60	49	43.00	3	63.62	127.23	4	16.0	18	26	17	31.4	446.14	15.7	0.025	0.095	06091050S10
6	18.84956	1017.88	54	60	49	43.00	3	63.62	127.23	8	16.0	18	26	17	31.4	955.08	15.7	0.027	0.109	06091100S10
6	18.84956	2035.75	108	60	49	43.00	3	63.62	127.23	16	16.0	18	26	17	31.4	1972.95	15.7	0.029	0.123	06091200S10

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール × π (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。  
 ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

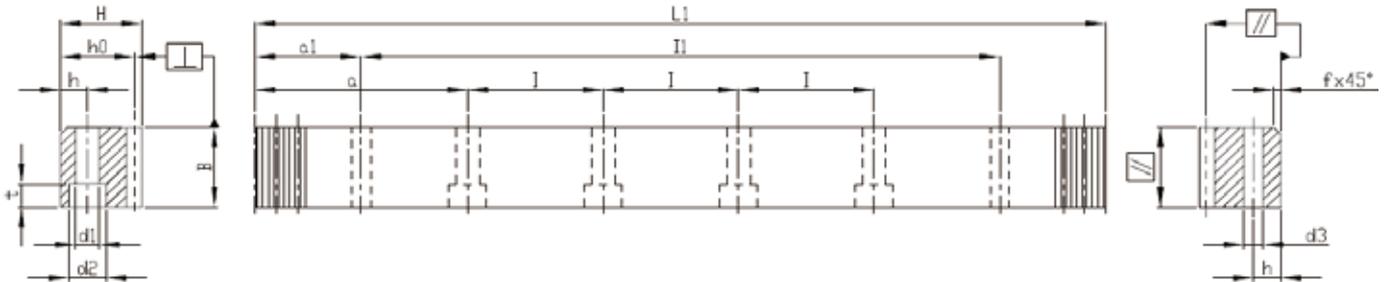
<品質10> ストレート歯

材質：炭素鋼

歯厚許容誤差：-90 ~ 0 μm

熱処理：歯面の高周波焼入れ

全側面：フライス加工



Mn	Pt <sup>(1)</sup>	L1	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	fp <sup>(2)</sup>	Fp <sup>(3)</sup>	注文コード*
1	3.14159	999.03	318	15	15	14	2	62.44	124.88	8	6	5	8	5	31.3	936.43	5.7	0.037	0.146	01101100C10
1	3.14159	1998.05	636	15	15	14	2	62.44	124.88	16	6	5	8	5	31.3	1935.45	5.7	0.037	0.146	01101200C10
1.5	4.71239	999.03	212	17	17	15.5	2	62.44	124.88	8	6	6	10	6	31.3	936.43	5.7	0.037	0.148	1J101100C10
1.5	4.71239	1248.78	265	17	17	15.5	2	62.44	124.88	10	6	6	10	6	31.3	1186.18	5.7	0.037	0.148	1J101125C10
1.5	4.71239	1498.54	318	17	17	15.5	2	62.44	124.88	12	6	6	10	6	31.3	1435.94	5.7	0.037	0.148	1J101150C10
1.5	4.71239	1748.3	371	17	17	15.5	2	62.44	124.88	14	6	6	10	6	31.3	1685.7	5.7	0.037	0.148	1J101175C10
1.5	4.71239	1998.05	424	17	17	15.5	2	62.44	124.88	16	6	6	10	6	31.3	1935.45	5.7	0.041	0.165	1J101200C10
2	6.28319	1005.31	160	26	24	22	2	62.83	125.66	8	8	7	11	7	31.3	942.71	5.7	0.037	0.148	02101100C10
2	6.28319	1256.64	200	26	24	22	2	62.83	125.66	10	8	7	11	7	31.3	1194.04	5.7	0.037	0.148	02101125C10
2	6.28319	1507.96	240	26	24	22	2	62.83	125.66	12	8	7	11	7	31.3	1445.36	5.7	0.037	0.148	02101150C10
2	6.28319	1759.29	280	26	24	22	2	62.83	125.66	14	8	7	11	7	31.3	1696.69	5.7	0.037	0.148	02101175C10
2	6.28319	2010.62	320	26	24	22	2	62.83	125.66	16	8	7	11	7	31.3	1948.02	5.7	0.041	0.167	02101200C10
3	9.42478	1017.88	108	31	29	26	2	63.62	127.23	8	9	10	15	9	34.4	949.08	7.7	0.039	0.162	03101100C10
3	9.42478	1272.35	135	31	29	26	2	63.62	127.23	10	9	10	15	9	34.4	1203.55	7.7	0.039	0.162	03101125C10
3	9.42478	1526.81	162	31	29	26	2	63.62	127.23	12	9	10	15	9	34.4	1458.01	7.7	0.039	0.162	03101150C10
3	9.42478	1781.28	189	31	29	26	2	63.62	127.23	14	9	10	15	9	34.4	1712.48	7.7	0.039	0.162	03101175C10
3	9.42478	2035.75	216	31	29	26	2	63.62	127.23	16	9	10	15	9	34.4	1966.95	7.7	0.043	0.182	03101200C10
4	12.56637	1005.31	80	41	39	35	3	62.83	125.66	8	12	10	15	9	37.5	930.31	7.7	0.043	0.175	04101100C10
4	12.56637	1005.31	80	41	39	35	3	62.83	125.66	8	12	14	20	13	37.5	930.31	11.7	0.043	0.175	04101100CS0
4	12.56637	1256.64	100	41	39	35	3	62.83	125.66	10	12	10	15	9	37.5	1181.64	7.7	0.043	0.175	04101125C10
4	12.56637	1507.96	120	41	39	35	3	62.83	125.66	12	12	10	15	9	37.5	1432.96	7.7	0.043	0.175	04101150C10
4	12.56637	1759.29	140	41	39	35	3	62.83	125.66	14	12	10	15	9	37.5	1684.29	7.7	0.043	0.175	04101175C10
4	12.56637	2010.62	160	41	39	35	3	62.83	125.66	16	12	10	15	9	37.5	1935.62	7.7	0.047	0.197	04101200C10
4	12.56637	2010.62	160	41	39	35	3	62.83	125.66	16	12	14	20	13	37.5	1935.62	11.7	0.047	0.197	04101200CS0
5	15.70796	1005.31	64	50	39	34	3	62.83	125.66	8	12	14	20	13	30.1	945.11	11.7	0.043	0.175	05101100C10
5	15.70796	1256.64	80	50	39	34	3	62.83	125.66	10	12	14	20	13	30.1	1196.44	11.7	0.043	0.175	05101125C10
5	15.70796	1507.96	96	50	39	34	3	62.83	125.66	12	12	14	20	13	30.1	1447.76	11.7	0.043	0.175	05101150C10
5	15.70796	1759.29	112	50	39	34	3	62.83	125.66	14	12	14	20	13	30.1	1699.09	11.7	0.043	0.175	05101175C10
5	15.70796	2010.62	128	50	39	34	3	62.83	125.66	16	12	14	20	13	30.1	1950.42	11.7	0.047	0.197	05101200C10
6	18.84956	1017.88	54	60	49	43	3	63.62	127.23	8	16	18	26	17	31.4	955.08	15.7	0.043	0.175	06101100C10
6	18.84956	1281.77	68	60	49	43	3	63.62	127.23	10	16	18	26	17	31.4	1218.97	15.7	0.043	0.175	06101125C10
6	18.84956	1526.81	81	60	49	43	3	63.62	127.23	12	16	18	26	17	31.4	1464.01	15.7	0.043	0.175	06101150C10
6	18.84956	1790.71	95	60	49	43	3	63.62	127.23	14	16	18	26	17	31.4	1727.91	15.7	0.043	0.175	06101175C10
6	18.84956	2035.75	108	60	49	43	3	63.62	127.23	16	16	18	26	17	31.4	1972.95	15.7	0.047	0.197	06101200C10
8	25.13274	1005.31	40	81	79	71	3	62.83	125.66	8	25	22	33	21	26.6	952.11	19.7	0.049	0.188	08101100C10
8	25.13274	1256.64	50	81	79	71	3	62.83	125.66	10	25	22	33	21	26.6	1203.44	19.7	0.049	0.188	08101125C10
8	25.13274	1507.96	60	81	79	71	3	62.83	125.66	12	25	22	33	21	26.6	1454.76	19.7	0.049	0.188	08101150C10
8	25.13274	1759.29	70	81	79	71	3	62.83	125.66	14	25	22	33	21	26.6	1706.09	19.7	0.049	0.188	08101175C10
8	25.13274	2010.62	80	81	79	71	3	62.83	125.66	16	25	22	33	21	26.6	1957.42	19.7	0.053	0.212	08101200C10
10	31.41593	1005.31	32	100	99	89	3	62.83	125.66	8	32	33	48	32	125.66	753.99	19.7	0.049	0.188	10101100C10
12	37.69911	1017.88	27	120	120	108	3	63.62	127.23	8	40	39	58	38	127.23	763.42	19.7	0.059	0.202	12101100C10

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール x π (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

\*上記商品はねじ穴なしのタイプもご購入いただけます。

ご注文の際、下2桁目のコードを1から0に変更してください。詳しくは19ページをご参照ください。

# ストレートラック (リニアガイドインターフェイス90°タイプ)

<品質6> ストレート歯

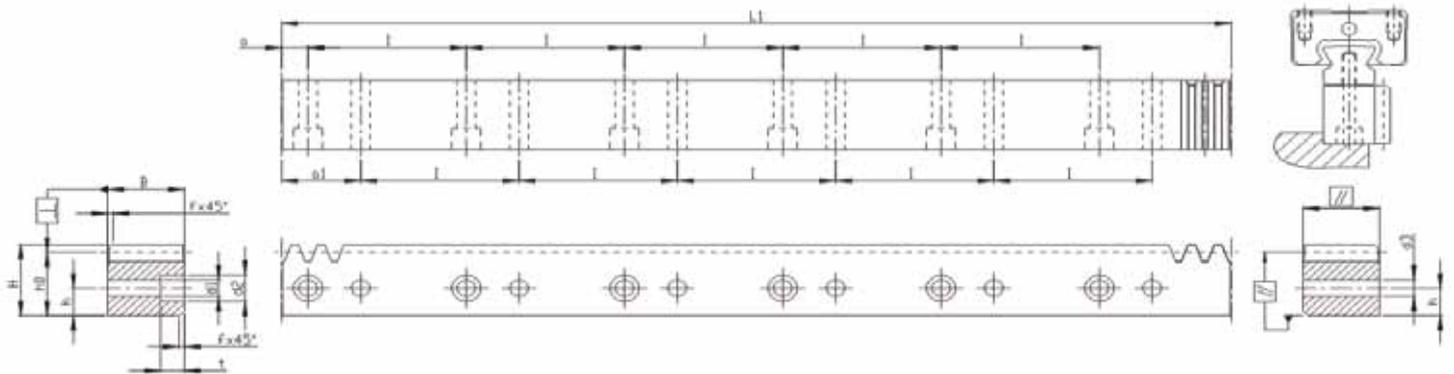
材質：炭素鋼

歯厚許容誤差：-22 ~ 0  $\mu\text{m}$

熱処理：歯面の高周波焼入れ

歯面：研削加工

全側面：研削加工



Mn	P <sup>(1)</sup>	L1	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	d3	f <sub>p</sub> <sup>(2)</sup>	F <sub>p</sub> <sup>(3)</sup>	注文コード
1.591	5	960	192	19	19.50	17.91	1	10	60	16	7.5	4.5	7.5	5.3	30	4.5	0.008	0.034	1K061100C10A1
1.591	5	960	192	24	24.50	22.91	1	10	60	16	10.0	6	9.5	8.5	30	6	0.008	0.034	1K061100CS0A1
3.183	10	960	96	29	29.75	26.57	2	10	60	16	11.5	7	11.0	9.0	30	7	0.009	0.037	3B061100C10A1
4.244	13.33	960	72	39	39.75	35.51	2	20	80	12	14.0	10	15.0	9.0	40	10	0.010	0.040	4D061100C10A1

<品質8> ストレート歯

材質：炭素鋼

歯厚許容誤差：-48 ~ 0  $\mu\text{m}$

歯面：フライス加工

全側面：フライス加工

Mn	P <sup>(1)</sup>	L1	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	d3	f <sub>p</sub> <sup>(2)</sup>	F <sub>p</sub> <sup>(3)</sup>	注文コード
1.591	5	1920	384	20	19.50	17.91	1	10	60	32	7.5	4.5	7.5	5.3	30	4.5	0.018	0.074	1K081200C10A1
1.591	5	1920	384	25	24.50	22.91	1	10	60	32	10.0	6.0	9.5	8.5	30	6.0	0.018	0.074	1K081200CS0A1
3.183	10	1920	192	30	29.75	26.57	2	10	60	32	11.5	7.0	11.0	9.0	30	7.0	0.019	0.081	3B081200C10A1
4.244	13.33	1920	144	40	39.75	35.51	2	20	80	24	14.0	10.0	15.0	9.0	40	10.0	0.021	0.088	4D081200C10A1

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール x  $\pi$  (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

# ストレートラック

(リニアガイドインターフェイス180°タイプ)

<品質6> ストレート歯

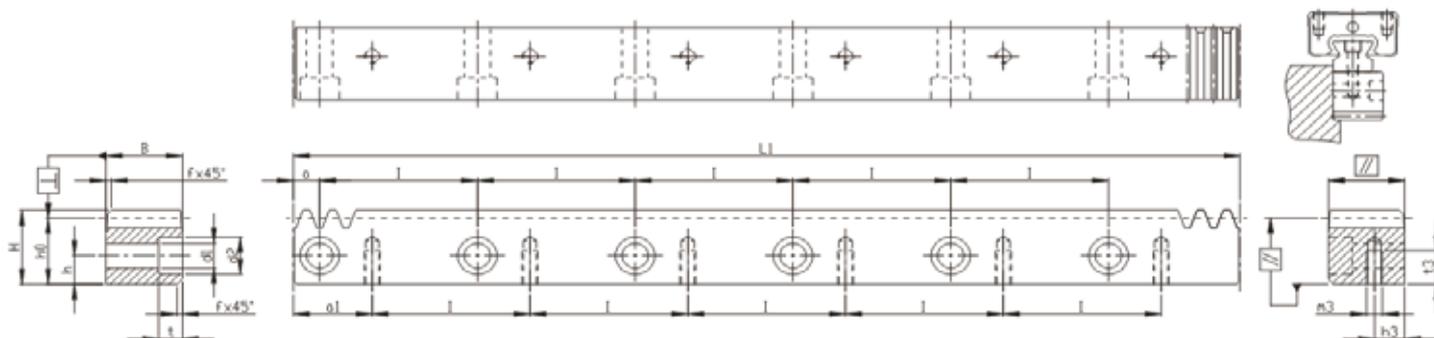
材質：炭素鋼

歯厚許容誤差：-22 ~ 0  $\mu\text{m}$

熱処理：歯面の高周波焼入れ

歯面：研削加工

全側面：研削加工



Mn	P <sup>(1)</sup>	L1	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	m3	h3	t3	fp <sup>(2)</sup>	Fp <sup>(3)</sup>	注文コード
1.591	5.00	960	192	19	19.50	17.91	1	10	60	16	7.5	6	9.5	6	30	M4	7.5	8.0	0.008	0.034	1K061100C10A2
1.591	5.00	960	192	24	24.50	22.91	1	10	60	16	10.0	7	11	7	30	M5	10.0	11.0	0.008	0.034	1K061100CS0A2
3.183	10.00	960	96	29	29.75	26.57	2	10	60	16	11.5	10	15	9	30	M6	11.5	13.5	0.009	0.037	3B061100C10A2
4.244	13.33	960	72	39	39.75	35.51	2	20	80	12	14.0	12	18	12	40	M8	14.0	16.0	0.010	0.040	4D061100C10A2

<品質8> ストレート歯

材質：炭素鋼

歯厚許容誤差：-48 ~ 0  $\mu\text{m}$

歯面：フライス加工

全側面：フライス加工

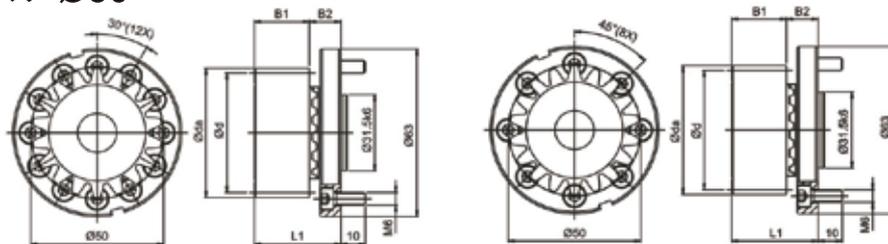
Mn	P <sup>(1)</sup>	L1	歯数	B	H	ho	f	a	l	穴数	h	d1	d2	t	a1	m3	h3	t3	fp <sup>(2)</sup>	Fp <sup>(3)</sup>	注文コード
1.591	5.00	1920	384	20	19.5	17.91	1	10	60	32	7.5	6	9.5	6	30	M4	7.5	8.0	0.018	0.074	1K081200C10A2
1.591	5.00	1920	384	25	24.5	22.91	1	10	60	32	10.0	7	11.0	7	30	M5	10.0	11.0	0.018	0.074	1K081200CS0A2
3.183	10.00	1920	192	30	29.75	26.57	2	10	60	32	11.5	10	15.0	9	30	M6	11.5	13.5	0.019	0.081	3B081200C10A2
4.244	13.33	1920	144	40	39.75	35.51	2	20	80	24	14.0	12	18.0	12	40	M8	14.0	16.0	0.021	0.088	4D081200C10A2

(1) 歯ピッチ Pt = モジュール x  $\pi$  (2) fp = 単一ピッチ誤差 (3) Fp = 累積ピッチ誤差

# ストレートピニオン (インターフェイス:カービックプレート/ EN ISO 9409-1-A)

<品質DIN4> ストレート歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e24  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工

## ボルトサークル Ø50

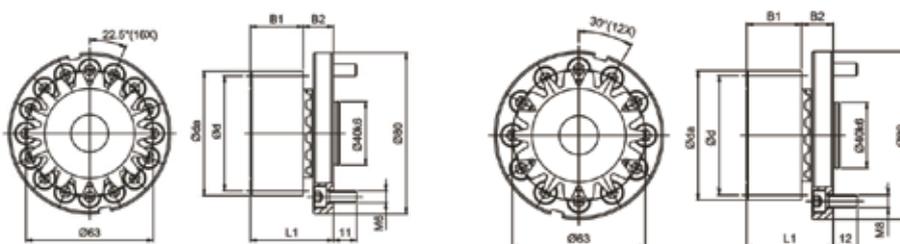


図番A

図番B

Mn	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	B2	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
											セット	ピニオンのみ
2	21	0.5	48	42	44	26	15	41	131.947	A	A02121A050	A02121
										B	A02121B050	

## ボルトサークル Ø63

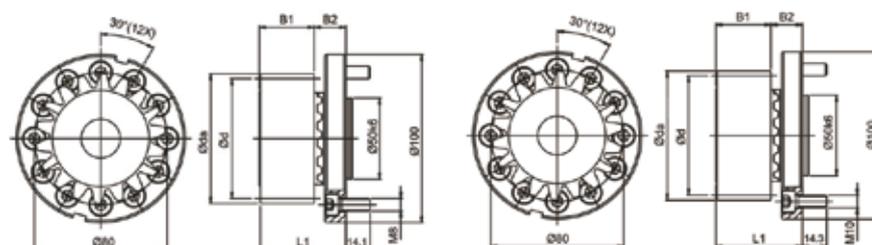


図番A

図番C

Mn	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	B2	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
											セット	ピニオンのみ
2	21	0.5	48	42	44	26	15	41	131.947	A	A02121A063	A02121
							19.5	45.5		C	A02121C063	

## ボルトサークル Ø80



図番A

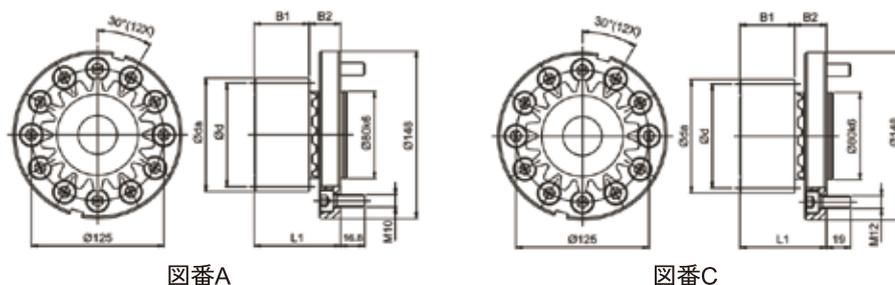
図番C

Mn	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	B2	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
											セット	ピニオンのみ
3	19	0.1667	64	57	58	31	21.5	52.5	179.071	A	A03119A080	A03119
										C	A03119C080	

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

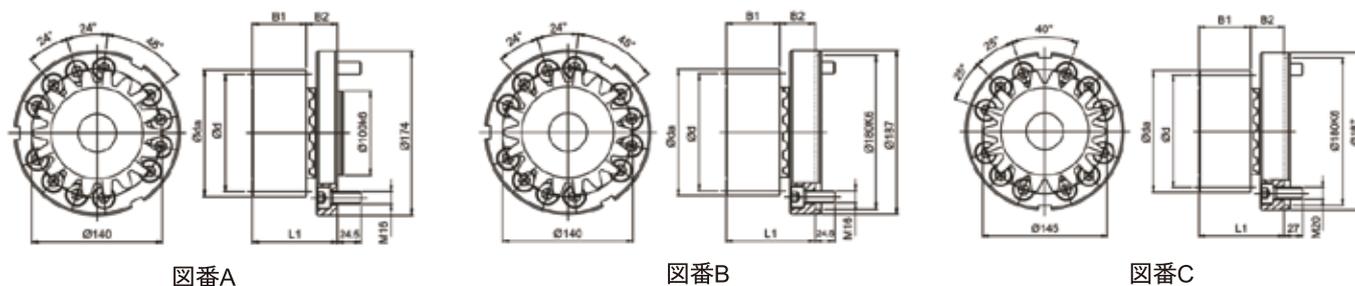
<品質DIN4> ストレート歯  
 材質：合金鋼  
 歯厚許容誤差：e24  
 熱処理：焼入れ加工  
 歯面：研削加工

### ボルトサークル Ø125



Mn	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	B2	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
											セット	ピニオンのみ
4	19	0.6875	89.5	76	81.5	41	29	70	238.761	A	A04119A125	A04119
										C	A04119C125	

### ボルトサークル Ø140 / Ø145

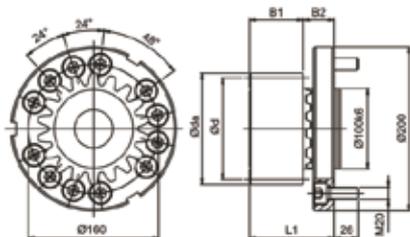


Mn	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	B2	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
											セット	ピニオンのみ
5	19	0.3	108	95	98	51	38	89	298.451	A	A05119A140	A05119
										B	A05119B140	
										C	A05119C145	

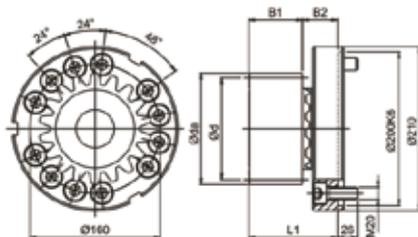
# ストレートピニオン (インターフェイス:カービックプレート/ EN ISO 9409-1-A)

<品質DIN4> ストレート歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e24  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工

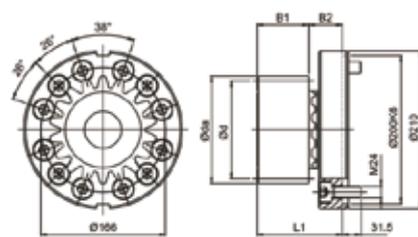
## ボルトサークル Ø160 / Ø166



図番A



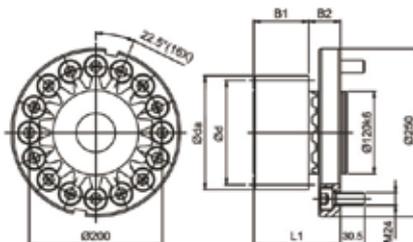
図番B



図番C

Mn	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	B2	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード	
											セット	ピニオンのみ
6	19	0.25	129	114	117	61	49	110	358.142	A	A06119A160	A06119
										B	A06119B160	
										C	A06119C166	

## ボルトサークル Ø200

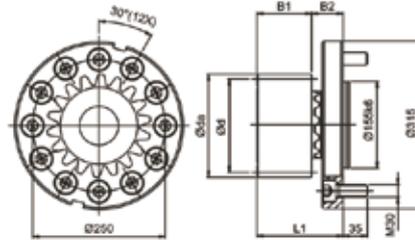


Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	B2	L1	L <sup>(6)</sup>	注文コード	
										セット	ピニオンのみ
8	16	0.3125	149	128	133	81	50	131	402.124	A08116A200	A08116

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

<品質DIN4> ストレート歯  
 材質：合金鋼  
 歯厚許容誤差：e24  
 熱処理：焼入れ加工  
 歯面：研削加工

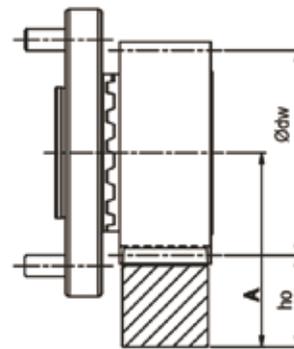
## ボルトサークル Ø250



Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	B2	L1	L <sup>(6)</sup>	注文コード	
										セット	ピニオンのみ
10	15	0.45	179	150	159	101	62	163	471.239	A10115A250	A10115

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

浸炭焼入れされたピニオンの表面硬度は60HRCに達します。  
 歯面はノイズの低減と耐摩耗性向上のために研削加工されています。  
 六角穴付皿ボルトも付属部品に含まれます。(強度 12.9, DIN 912)



$$A = ho + \frac{\phi dw}{2}$$

表9におけるカービックプレートピニオンとラックの最大許容トルクは速度1.5m/sに基づいて計算されたものです。  
 適切な潤滑(自動潤滑システムを採用、または適時、手動でグリースを塗布した場合)、  
 歯底強度 $S_F \geq 1.4$ 、歯面強度係数 $S_H \geq 1$ 、安全率 $S_B \approx 1$ 、期待寿命20,000時間となります。  
 速度を上げてご使用される場合、最大許容トルクは下がります。  
 ご使用の際は、アプリケーションの安全率を高くしてください。  
 バックラッシュは中心高さにより異なります。

ご不明点は弊社までお問合せください。

# ストレートピニオン (インターフェイス:カービックプレート/ EN ISO 9409-1-A)

表 9. カービックプレートピニオンの最大許容トルクと搬送力

ラック ピニオン			品質	Q4	Q5H	Q5		Q6	Q6M	Q8H	Q8	Q9	Q10
			材質	炭素鋼	合金鋼		炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	焼入れ合金鋼	炭素鋼	ステンレス鋼	炭素鋼
			熱処理	高周波焼入れ	焼入れ	浸炭焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	焼入れ焼戻し	焼きならし	固溶化熱処理	高周波焼入れ
Mn	z <sup>(1)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	最大許容トルク*と搬送力										
2	21	44	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		7,857	7,857		6,429	6,429	1,905	1,190	714	4,048
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		165	165		135	135	40	25	15	85
3	19	58	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		14,211	14,211		13,860	13,860	7,018	3,684	1,754	9,825
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		405	405		395	395	200	105	50	280
	21	66	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		14,921	14,921		12,381	12,381	4,444	2,540	1,270	9,683
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		470	470		390	390	140	80	40	305
4	19	81.5	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		27,105		26,974	26,711	26,711	13,289	7,500	3,026	20,921
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,030		1,025	1,015	1,015	505	285	115	795
5	19	98	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	44,316	44,316		44,316	44,211	44,211		14,316	5,263	36,211
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	2,105	2,105		2,105	2,100	2,100		680	250	1,720
6	19	117	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	63,333	63,333		63,246	63,246	63,246		22,982	9,474	54,123
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	3,610	3,610		3,605	3,605	3,605		1,310	540	3,085
8	16	133	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	93,125	93,125		93,125	93,125	93,125		34,531		76,563
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	5,960	5,960		5,960	5,960	5,960		2,210		4,900
10	15	159	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	144,000	144,000		144,000	144,000	144,000		54,000		131,467
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	10,800	10,800		10,800	10,800	10,800		4,050		9,860

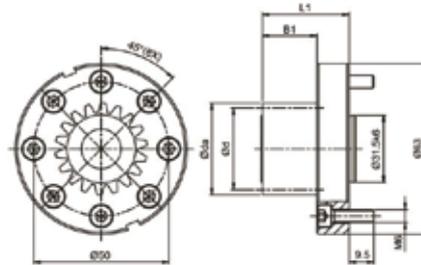
\*最大駆動トルクは最大加速トルクT<sub>2B</sub>としても考えられます。  
 非常時最大トルクT<sub>2NOT</sub> = 2 x T<sub>2B</sub> (期待寿命時間内1000回を条件下として)

(1) 歯数 (5) 噛み合いピッチ円直径(mm) (8) 最大搬送力 (9) 駆動トルク

# ストレートピニオン ( インターフェイス:溶接プレート/ EN ISO 9409-1-A )

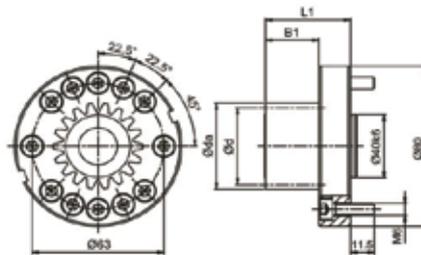
<品質DIN4> ストレート歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e24  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工

ボルトサークル Ø50



Mn	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	L1	L <sup>(6)</sup>	注文コード
2	13	0.366	31.464	26	27.464	26	41	81.681	B02113A050
	17	-0.012	37.952	34	33.952	26	41	106.814	B02117A050

ボルトサークル Ø 63



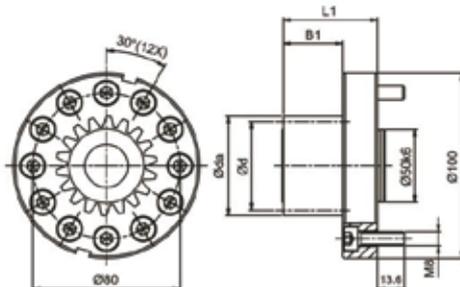
Mn	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	L1	L <sup>(6)</sup>	注文コード
2	13	0.366	31.464	26	27.464	26	41	81.681	B02113A063
	17	-0.012	37.952	34	33.952	26	41	106.814	B02117A063
	24	0.202	52.808	48	48.808	26	41	150.796	B02124A063
3	13	0.366	47.196	39	41.196	32.5	47.5	122.522	B03113A063

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

# ストレートピニオン (インターフェイス:溶接プレート/ EN ISO 9409-1-A)

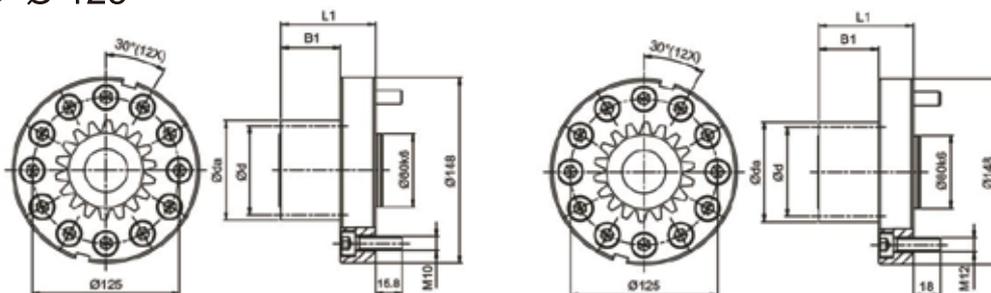
<品質DIN4> ストレート歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e24  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工

ボルトサークル  $\varnothing 80$



Mn	$z^{(1)}$	$x^{(2)}$	$da^{(3)}$	$d^{(4)}$	$dw^{(5)}$	B1	L1	$L^{(6)}$	注文コード
2	13	0.366	31.464	26	27.464	26	46	81.681	B02113A080
	24	0.202	52.808	48	48.808	26	46	150.796	B02124A080
3	13	0.366	47.196	39	41.196	32.5	52.5	122.522	B03113A080
	20	0.08	66.48	60	60.48	32.5	52.5	188.496	B03120A080
4	13	0.366	62.928	52	54.928	45	65	163.363	B04113A080

ボルトサークル  $\varnothing 125$



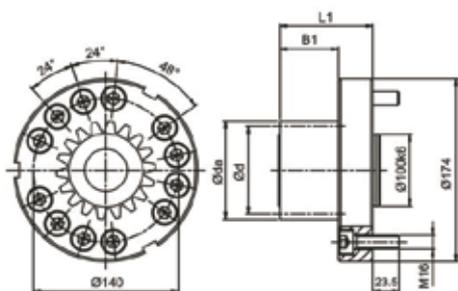
図番A

図番C

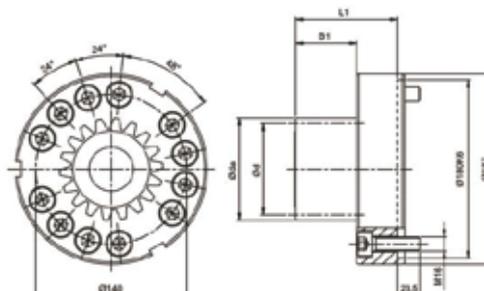
Mn	$z^{(1)}$	$x^{(2)}$	$da^{(3)}$	$d^{(4)}$	$dw^{(5)}$	B1	L1	$L^{(6)}$	図番	注文コード
3	13	0.366	47.196	39	41.196	32.5	57.5	122.522	A	B03113A125
									C	B03113C125
	20	0.08	66.48	60	60.48	32.5	57.5	188.496	A	B03120A125
									C	B03120C125
	27	0.294	88.764	81	82.764	32.5	57.5	254.469	C	B03127C125
4	13	0.366	62.928	52	54.928	45	70	163.363	A	B04113A125
									C	B04113C125
	20	0.19	89.52	80	81.52	45	70	251.327	A	B04120A125
									C	B04120C125
	21	0.11	92.88	84	84.88	45	70	263.894	A	B04121A125
									C	B04121C125
24	0.202	105.616	96	97.616	45	70	301.593	A	B04124A125	
								C	B04124C125	
5	13	0.366	78.66	65	68.66	55	80	204.204	A	B05113A125
									C	B05113C125
	17	-0.012	94.88	85	84.88	55	80	267.035	C	B05117C125
									A	B05119A125
19	0.049	105.49	95	95.49	55	80	298.451	C	B05119C125	
								A	B05119A125	
6	13	0.366	94.392	78	82.392	65	90	245.044	A	B06113A125
									C	B06113C125
	14	0.397	100.764	84	88.764	65	90	263.894	A	B06114A125
									A	B06114A125
16	-0.042	107.496	96	95.496	65	90	301.593	A	B06116A125	
								A	B06116A125	

<品質DIN4> ストレート歯  
 材質：合金鋼  
 歯厚許容誤差：e24  
 熱処理：焼入れ加工  
 歯面：研削加工

ボルトサークル Ø140



図番A



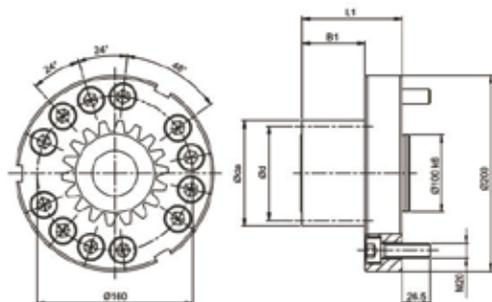
図番C

Mn	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード
4	13	0.366	62.928	52	54.928	45	79	163.363	A	B04113A140
									B	B04113B140
	20	0.19	89.52	80	81.52	45	79	251.327	A	B04120A140
									B	B04120B140
21	0.11	92.88	84	84.88	45	79	263.894	A	B04121A140	
								B	B04121B140	
5	15	0.227	87.27	75	77.27	55	89	235.619	A	B05115A140
									B	B05115B140
	20	0.08	110.8	100	100.8	55	89	314.159	A	B05120A140
									B	B05120B140
6	13	0.366	94.392	78	82.392	65	99	245.044	A	B06113A140
									B	B06113B140
	17	-0.012	113.856	102	101.856	65	99	320.442	A	B06117A140
									B	B06117B140

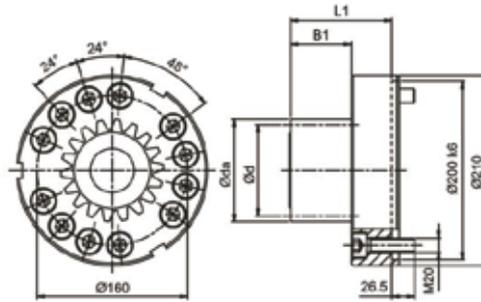
# ストレートピニオン (インターフェイス:溶接プレート/ EN ISO 9409-1-A)

<品質DIN4> ストレート歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e24  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工

ボルトサークル Ø160



図番A

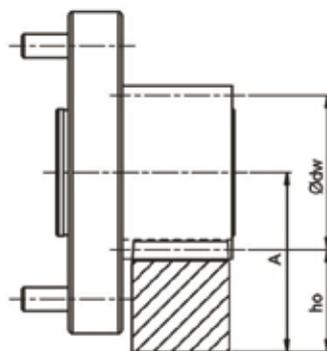


図番B

Mn	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	B1	L1	L <sup>(6)</sup>	図番	注文コード
5	13	0.366	78.66	65	68.66	55	100	204.204	A	B05113A160
	20	0.08	110.8	100	100.8	55	100	314.159	B	B05113B160
6	13	0.366	94.392	78	82.392	65	110	245.044	A	B05120A160
									B	B05120B160
	17	-0.012	113.856	102	101.856	65	110	320.442	A	B06113A160
									B	B06113B160
8	13	0.366	125.856	104	109.856	85	130	326.726	A	B06117A160
									B	B06117B160
									A	B06119A160
									B	B06119B160
									A	B08113A160
									B	B08113B160

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

浸炭焼入れされたピニオンの表面硬度は60HRCに達します。  
 歯面はノイズの低減と耐摩耗性向上のために研削加工されています。  
 六角穴付皿ボルトも付属部品に含まれます。(強度 12.9, DIN 912)



$$A = h_o + \frac{\phi dw}{2}$$

表10における溶接ピニオンとラックの最大許容トルクは速度1.5m/sに基づいて計算されたものです。  
 適切な潤滑(自動潤滑システムを採用、適時、手動でグリースを塗布した場合)、  
 歯底強度 $S_F \geq 1.4$ 、歯面強度係数 $S_H \geq 1$ 、安全率 $S_B = 1$ 、期待寿命20,000時間となります。  
 速度を上げてご使用される場合、最大許容トルクは下がります。  
 ご使用の際は、アプリケーションの安全率を高くしてください。  
 バックラッシュは中心高さにより異なります。

ご不明点は弊社までお問合せください。

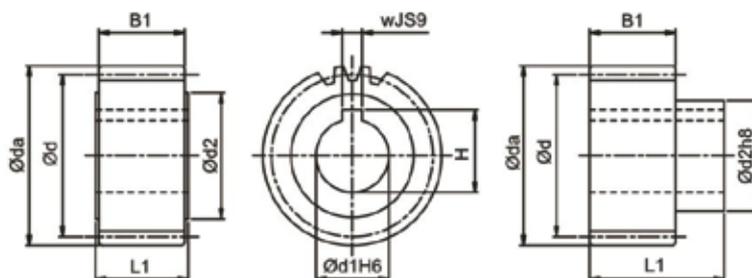
表 10. 溶接プレートピニオンの最大許容トルクと搬送力

ラック ピニオン			品質	Q4	Q5H	Q5		Q6	Q6M	Q8H	Q8	Q9	Q10	
			材質	炭素鋼	合金鋼		炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	焼入れ合金鋼	炭素鋼	ステンレス鋼	炭素鋼
			熱処理	高周波焼入れ	焼入れ	浸炭焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	焼入れ焼戻し	焼きならし	固溶化熱処理	高周波焼入れ
Mn	z <sup>(1)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	最大許容トルク*と搬送力											
2	13	27.264	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		4,231	4,231		4,231	4,231	1,538	769	385	1,923	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		55	55		55	55	20	10	5	25	
	17	33.952	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		5,000	5,000		5,000	5,000	2,353	1,471	588	2,059	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		85	85		85	85	40	25	10	35	
	24	48.808	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		8,333	8,333		6,875	6,875	2,292	1,458	833	3,542	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		200	200		165	165	55	35	20	85	
3	13	41.196	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		8,462	8,462		8,462	8,462	3,333	2,051	1,025	4,615	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		165	165		165	165	65	40	20	90	
	20	60.48	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		14,833	14,833		13,333	13,333	4,500	2,333	1,333	10,000	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		445	445		400	400	135	70	40	300	
	27	82.764	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		15,679	15,679		13,086	13,086	7,654	4,074	1,728	9,630	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		635	635		530	530	310	165	70	390	
4	13	54.928	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		16,154		16,154	16,154	16,154	7,692	3,846	1,923	10,192	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		420		420	420	420	200	100	50	265	
	20	81.52	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		28,250		24,375	24,000	24,000	10,125	4,375	2,375	19,500	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,130		975	960	960	405	175	95	780	
	21	84.88	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		28,690		24,643	24,286	24,286	11,190	5,000	2,500	19,167	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,205		1,035	1,020	1,020	470	210	105	805	
24	97.616	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		28,542		24,479	24,063	24,063	13,542	6,979	2,813	18,854		
		T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,370		1,175	1,155	1,155	650	335	135	905		
5	13	68.66	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	26,461	26,461		26,461	25,846	25,846		7,385	3,231	18,462	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	860	860		860	840	840		240	105	600	
	15	77.27	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	30,533	30,533		30,533	29,867	29,867		9,867	3,867	22,133	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	1,145	1,145		1,145	1,120	1,120		370	145	830	
	17	84.88	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	31,647	31,647		31,647	30,941	30,941		12,706	4,471	22,706	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	1,345	1,345		1,345	1,315	1,315		540	190	965	
	19	95.49	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	39,368	39,368		39,368	38,947	38,947		15,052	5,158	31,053	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	1,870	1,870		1,870	1,850	1,850		715	245	1,745	
	20	100.8	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	38,900	43,400		38,900	38,500	38,500		9,700	3,800	32,500	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	1,945	2,170		1,945	1,925	1,925		485	190	1,625	
6	13	82.392	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	38,974	38,974		38,974	38,462	38,462		12,179	4,872	29,487	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	1,520	1,520		1,520	1,500	1,500		475	190	1,150	
	14	88.764	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	44,286	44,286		44,286	43,929	43,929		13,690	6,548	34,881	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	1,860	1,860		1,860	1,845	1,845		575	275	1,465	
	16	95.496	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	39,271	39,271		39,271	38,646	38,646		17,917	6,979	29,792	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	1,885	1,885		1,885	1,855	1,855		860	335	1,430	
	17	101.856	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	46,176	46,176		46,176	45,784	45,784		20,294	8,039	36,471	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	2,355	2,355		2,355	2,335	2,335		1,035	410	1,860	
8	13	109.856	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	70,769	70,769		70,769	70,769	70,769		25,962		59,615	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	3,680	3,680		3,680	3,680	3,680		1,350		3,100	

\*最大駆動トルクは最大加速トルク T<sub>2B</sub> としても考えられます。  
 非常時最大トルク T<sub>2NOT</sub> = 2 x T<sub>2B</sub> (期待寿命時間内1000回を条件下として)  
 (1) 歯数 (5) 噛み合いピッチ円直径(mm) (8) 最大搬送力 (9) 駆動トルク  
 注記:ねじの強度は最大伝達トルクを制限します。  
 溶接プレートピニオンに関しては42ページをご参照ください。

# ストレートピニオン (インターフェイス:キー溝)

<品質DIN5> ストレート歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e25  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工



モジュール 1

図番A

図番B

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	Fig	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
30	0	32	30	30	12	22	17	19	4	13.8	94.248	A	F01130A12	
30	0	32	30	30	13	22	17	19	5	15.3	94.248	A	F01130A13	

モジュール 1.5

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	Fig	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
20 <sup>(7)</sup>	0	33	30	30	11	25	20	22	4	12.8	94.248	A	F1J120A11	
20 <sup>(7)</sup>	0	33	30	30	14	25	20	22	5	16.3	94.248	A	F1J120A14	
20 <sup>(7)</sup>	0	33	30	30	16	25	20	22	5	18.3	94.248	A	F1J120A16	

モジュール 2

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	Fig	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
16	0	36	32	32	15	25	28	30	5	17.3	100.531	A	F02116A15	
18	0	40	36	36	15	28	28	30	5	17.3	113.097	A	F02118A15	
18	0	40	36	36	20	28	28	30	6	22.8	113.097	A	F02118A20	
20	0	44	40	40	15	25	28	30	5	17.3	125.664	A	F02120A15	
20	0	44	40	40	19	30	28	30	6	21.8	125.664	A	F02120A19	
20	0	44	40	40	19	30	28	56	6	21.8	125.664	B	F02120B19	SSD-30
20	0	44	40	40	20	30	28	30	6	22.8	125.664	A	F02120A20	
20	0	44	40	40	22	30	28	30	6	24.8	125.664	A	F02120A22	
20	0	44	40	40	22	36	28	56	6	24.8	125.664	B	F02120B22	SSD-36
22	0	48	44	44	15	25	28	30	5	17.3	138.23	A	F02122A15	
22	0	48	44	44	19	30	28	30	6	21.8	138.23	A	F02122A19	
22	0	48	44	44	19	30	28	56	6	21.8	138.23	B	F02122B19	SSD-30
22	0	48	44	44	20	30	28	30	6	22.8	138.23	A	F02122A20	
22	0	48	44	44	22	30	28	30	6	24.8	138.23	A	F02122A22	
22	0	48	44	44	22	36	28	56	6	24.8	138.23	B	F02122B22	SSD-36
22	0	48	44	44	25	36	28	30	8	28.3	138.23	A	F02122A25	
25	0	54	50	50	15	25	28	30	5	17.3	157.08	A	F02125A15	
25	0	54	50	50	16	30	28	54	5	18.3	157.08	B	F02125B16	SSD-30
25	0	54	50	50	19	30	28	30	6	21.8	157.08	A	F02125A19	
25	0	54	50	50	19	30	28	56	6	21.8	157.08	B	F02125B19	SSD-30
25	0	54	50	50	20	30	28	30	6	22.8	157.08	A	F02125A20	
25	0	54	50	50	22	30	28	30	6	24.8	157.08	A	F02125A22	
25	0	54	50	50	22	36	28	56	6	24.8	157.08	B	F02125B22	SSD-36
25	0	54	50	50	25	36	28	30	8	28.3	157.08	A	F02125A25	
25	0	54	50	50	30	44	28	30	8	33.3	157.08	A	F02125A30	
28	0	60	56	56	15	25	28	30	5	17.3	175.929	A	F02128A15	
28	0	60	56	56	19	30	28	30	6	21.8	175.929	A	F02128A19	
28	0	60	56	56	19	30	28	56	6	21.8	175.929	B	F02128B19	SSD-30
28	0	60	56	56	20	30	28	30	6	22.8	175.929	A	F02128A20	
28	0	60	56	56	22	30	28	30	6	24.8	175.929	A	F02128A22	
28	0	60	56	56	22	36	28	56	6	24.8	175.929	B	F02128B22	SSD-36
28	0	60	56	56	25	36	28	30	8	28.3	175.929	A	F02128A25	
28	0	60	56	56	30	45	28	30	8	33.3	175.929	A	F02128A30	
28	0	60	56	56	30	50	28	60	8	33.3	175.929	B	F02128B30	SSD-50
28	0	60	56	56	35	48	28	30	10	38.3	175.929	A	F02128A35	

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

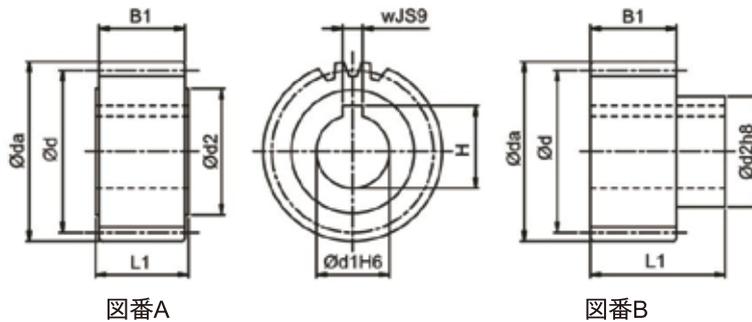
<品質DIN5> ストレート歯

材質：合金鋼

歯厚許容誤差：e25

熱処理：焼入れ加工

歯面：研削加工



図番A

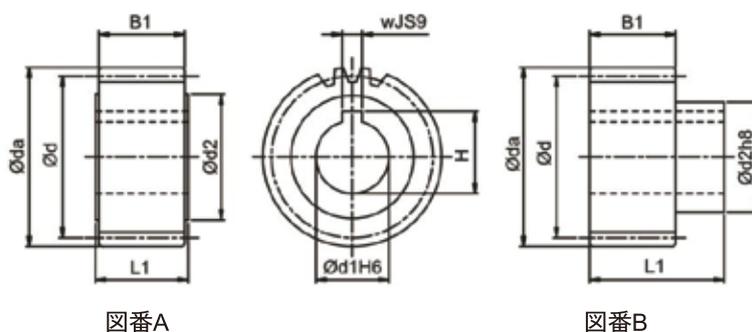
図番B

## モジュール 2

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 H6	d2	B1	L1	w JS9	H	L <sup>(6)</sup>	Fig	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
32	0	68	64	64	15	36	28	30	5	17.3	201.062	A	F02132A15	
32	0	68	64	64	16	30	28	54	5	18.3	201.062	B	F02132B16	SSD-30
32	0	68	64	64	20	30	28	30	6	22.8	201.062	A	F02132A20	
32	0	68	64	64	22	30	28	30	6	24.8	201.062	A	F02132A22	
32	0	68	64	64	22	36	28	56	6	24.8	201.062	B	F02132B22	SSD-36
32	0	68	64	64	25	36	28	30	8	28.3	201.062	A	F02132A25	
32	0	68	64	64	30	45	28	30	8	33.3	201.062	A	F02132A30	
32	0	68	64	64	30	50	28	60	8	33.3	201.062	B	F02132B30	SSD-50
32	0	68	64	64	32	55	28	65	10	35.3	201.062	B	F02132B32	SSD-55
32	0	68	64	64	35	48	28	30	10	38.3	201.062	A	F02132A35	
36	0	76	72	72	20	30	28	30	6	22.8	226.195	A	F02136A20	
36	0	76	72	72	25	36	28	30	8	28.3	226.195	A	F02136A25	
36	0	76	72	72	30	45	28	30	8	33.3	226.195	A	F02136A30	
36	0	76	72	72	35	48	28	30	10	38.3	226.195	A	F02136A35	
36	0	76	72	72	40	62	28	65	12	43.3	226.195	B	F02136B40	SSD-62
36	0	76	72	72	45	58	28	30	14	48.8	226.195	A	F02136A45	
40	0	84	80	80	15	36	28	30	5	17.3	251.327	A	F02140A15	
40	0	84	80	80	20	30	28	30	6	22.8	251.327	A	F02140A20	
40	0	84	80	80	25	36	28	30	8	28.3	251.327	A	F02140A25	
40	0	84	80	80	30	45	28	30	8	33.3	251.327	A	F02140A30	
40	0	84	80	80	32	55	28	65	10	35.3	251.327	B	F02140B32	SSD-55
40	0	84	80	80	35	48	28	30	10	38.3	251.327	A	F02140A35	
40	0	84	80	80	40	62	28	65	12	43.3	251.327	B	F02140B40	SSD-62
40	0	84	80	80	45	58	28	30	14	48.8	251.327	A	F02140A45	
40	0	84	80	80	45	68	28	65	14	48.8	251.327	B	F02140B45	SSD-68
45	0	94	90	90	20	30	28	30	6	22.8	282.743	A	F02145A20	
45	0	94	90	90	25	36	28	30	8	28.3	282.743	A	F02145A25	
45	0	94	90	90	35	48	28	30	10	38.3	282.743	A	F02145A35	
45	0	94	90	90	45	58	28	30	14	48.8	282.743	A	F02145A45	
50	0	104	100	100	20	30	28	30	6	22.8	314.159	A	F02150A20	
50	0	104	100	100	25	36	28	30	8	28.3	314.159	A	F02150A25	
50	0	104	100	100	35	48	28	30	10	38.3	314.159	A	F02150A35	
50	0	104	100	100	45	58	28	30	14	48.8	314.159	A	F02150A45	
50	0	104	100	100	45	68	28	65	14	48.8	314.159	B	F02150B45	SSD-68
56	0	116	112	112	25	36	28	30	8	28.3	351.858	A	F02156A25	
56	0	116	112	112	35	48	28	30	10	38.3	351.858	A	F02156A35	
63	0	130	126	126	25	36	28	30	8	28.3	395.841	A	F02163A25	
71	0	146	142	142	35	48	28	30	10	38.3	446.106	A	F02171A35	
80	0	164	160	160	35	48	28	30	10	38.3	502.655	A	F02180A35	
90	0	184	180	180	45	58	28	30	14	48.8	565.487	A	F02190A45	

# ストレートピニオン (インターフェイス:キー溝)

<品質DIN5> ストレート歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e25  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工

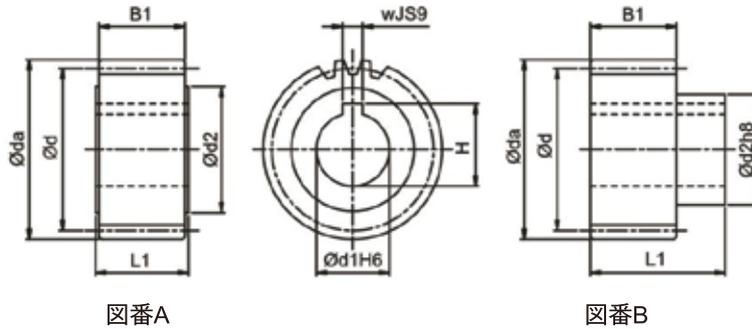


## モジュール 3

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	Fig	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
18	0	60	54	54	25	36	28	30	8	28.3	169.646	A	F03118A25	
20	0	66	60	60	25	36	28	30	8	28.3	188.496	A	F03120A25	
20	0	66	60	60	30	45	28	30	8	33.3	188.496	A	F03120A30	
20	0	66	60	60	35	48	28	30	10	38.3	188.496	A	F03120A35	
22	0	72	66	66	22	36	28	56	6	24.8	207.345	B	F03122B22	SSD-36
22	0	72	66	66	25	36	28	30	8	28.3	207.345	A	F03122A25	
22	0	72	66	66	25	44	28	60	8	28.3	207.345	B	F03122B25	SSD-44
22	0	72	66	66	30	45	28	30	8	33.3	207.345	A	F03122A30	
22	0	72	66	66	30	50	28	60	8	33.3	207.345	B	F03122B30	SSD-50
22	0	72	66	66	32	55	28	65	10	35.3	207.345	B	F03122B32	SSD-55
22	0	72	66	66	35	48	28	30	10	38.3	207.345	A	F03122A35	
22	0	72	66	66	35	55	28	65	10	38.3	207.345	B	F03122B35	SSD-55
22	0	72	66	66	40	62	28	65	12	43.3	207.345	B	F03122B40	SSD-62
25	0	81	75	75	25	36	28	30	8	28.3	235.619	A	F03125A25	
25	0	81	75	75	30	45	28	30	8	33.3	235.619	A	F03125A30	
25	0	81	75	75	32	55	28	65	10	35.3	235.619	B	F03125B32	SSD-55
25	0	81	75	75	35	48	28	30	10	38.3	235.619	A	F03125A35	
25	0	81	75	75	40	62	28	65	12	43.3	235.619	B	F03125B40	SSD-62
25	0	81	75	75	45	58	28	30	14	48.8	235.619	A	F03125A45	
28	0	90	84	84	22	36	28	56	6	24.8	263.894	B	F03128B22	SSD-36
28	0	90	84	84	25	36	28	30	8	28.3	263.894	A	F03128A25	
28	0	90	84	84	25	44	28	60	8	28.3	263.894	B	F03128B25	SSD-44
28	0	90	84	84	30	45	28	30	8	33.3	263.894	A	F03128A30	
28	0	90	84	84	30	50	28	60	8	33.3	263.894	B	F03128B30	SSD-50
28	0	90	84	84	32	55	28	65	10	35.3	263.894	B	F03128B32	SSD-55
28	0	90	84	84	35	48	28	30	10	38.3	263.894	A	F03128A35	
28	0	90	84	84	35	55	28	65	10	38.3	263.894	B	F03128B35	SSD-55
28	0	90	84	84	40	62	28	65	12	43.3	263.894	B	F03128B40	SSD-62
28	0	90	84	84	45	58	28	30	14	48.8	263.894	A	F03128A45	
28	0	90	84	84	45	68	28	65	14	48.8	263.894	B	F03128B45	SSD-68

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

<品質DIN5> ストレート歯  
 材質：合金鋼  
 歯厚許容誤差：e25  
 熱処理：焼入れ加工  
 歯面：研削加工

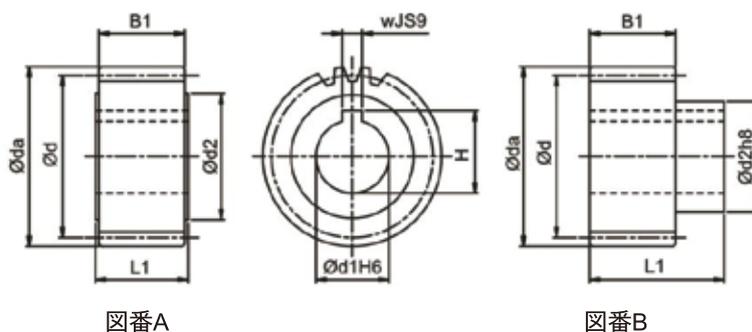


モジュール 3

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	Fig	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
32	0	102	96	96	25	36	28	30	8	28.3	301.593	A	F03132A25	
32	0	102	96	96	30	45	28	30	8	33.3	301.593	A	F03132A30	
32	0	102	96	96	32	55	28	65	10	35.3	301.593	B	F03132B32	SSD-55
32	0	102	96	96	35	48	28	30	10	38.3	301.593	A	F03132A35	
32	0	102	96	96	40	62	28	65	12	43.3	301.593	B	F03132B40	SSD-62
32	0	102	96	96	45	58	28	30	14	48.8	301.593	A	F03132A45	
32	0	102	96	96	60	80	28	30	18	64.4	301.593	A	F03132A60	
36	0	114	108	108	25	36	28	30	8	28.3	339.292	A	F03136A25	
36	0	114	108	108	35	48	28	30	10	38.3	339.292	A	F03136A35	
36	0	114	108	108	45	58	28	30	14	48.8	339.292	A	F03136A45	
36	0	114	108	108	45	68	28	65	14	48.8	339.292	B	F03136B45	SSD-68
36	0	114	108	108	60	80	28	30	18	64.4	339.292	A	F03136A60	
40	0	126	120	120	25	36	28	30	8	28.3	376.991	A	F03140A25	
40	0	126	120	120	35	48	28	30	10	38.3	376.991	A	F03140A35	
40	0	126	120	120	45	58	28	30	14	48.8	376.991	A	F03140A45	
40	0	126	120	120	60	80	28	30	18	64.4	376.991	A	F03140A60	
45	0	141	135	135	25	36	28	30	8	28.3	424.115	A	F03145A25	
45	0	141	135	135	35	48	28	30	10	38.3	424.115	A	F03145A35	
45	0	141	135	135	45	58	28	30	14	48.8	424.115	A	F03145A45	
45	0	141	135	135	60	80	28	30	18	64.4	424.115	A	F03145A60	
50	0	156	150	150	35	48	28	30	10	38.3	471.239	A	F03150A35	
50	0	156	150	150	45	58	28	30	14	48.8	471.239	A	F03150A45	
56	0	174	168	168	45	58	28	30	14	48.8	527.788	A	F03156A45	
63	0	195	189	189	45	58	28	30	14	48.8	593.761	A	F03163A45	
63	0	195	189	189	60	80	28	30	18	64.4	593.761	A	F03163A60	

# ストレートピニオン (インターフェイス:キー溝)

<品質DIN5> ストレート歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e25  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工



## モジュール 4

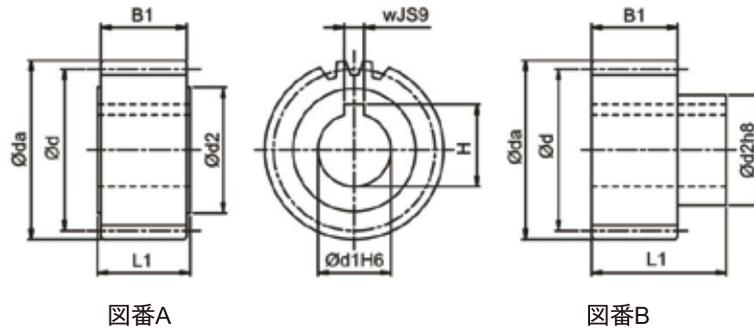
z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	Fig	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
20	0	88	80	80	32	55	40	75	10	35.3	251.327	B	F04120B32	SSD-55
20	0	88	80	80	35	52	40	50	10	38.3	251.327	A	F04120A35	
20	0	88	80	80	35	55	40	75	10	38.3	251.327	B	F04120B35	SSD-55
20	0	88	80	80	40	62	40	75	12	43.3	251.327	B	F04120B40	SSD-62
20	0	88	80	80	45	65	40	50	14	48.8	251.327	A	F04120A45	
22	0	96	88	88	35	52	40	50	10	38.3	276.46	A	F04122A35	
22	0	96	88	88	45	65	40	50	14	48.8	276.46	A	F04122A45	
22	0	96	88	88	45	68	40	75	14	48.8	276.46	B	F04122B45	SSD-68
25	0	108	100	100	32	55	40	75	10	35.3	314.159	B	F04125B32	SSD-55
25	0	108	100	100	35	52	40	50	10	38.3	314.159	A	F04125A35	
25	0	108	100	100	35	55	40	75	10	38.3	314.159	B	F04125B35	SSD-55
25	0	108	100	100	40	62	40	75	12	43.3	314.159	B	F04125B40	SSD-62
25	0	108	100	100	45	65	40	50	14	48.8	314.159	A	F04125A45	
25	0	108	100	100	55	80	40	80	16	59.3	314.159	B	F04125B55	SSD-80
28	0	120	112	112	35	52	40	50	10	38.3	351.858	A	F04128A35	
28	0	120	112	112	45	65	40	50	14	48.8	351.858	A	F04128A45	
28	0	120	112	112	45	68	40	75	14	48.8	351.858	B	F04128B45	SSD-68
32	0	136	128	128	35	52	40	50	10	38.3	402.124	A	F04132A35	
32	0	136	128	128	45	65	40	50	14	48.8	402.124	A	F04132A45	
32	0	136	128	128	55	80	40	80	16	59.3	402.124	B	F04132B55	SSD-80
32	0	136	128	128	75	110	40	100	20	79.9	402.124	B	F04132B75	SSD-110
40	0	168	160	160	45	65	40	50	14	48.8	502.655	A	F04140A45	
40	0	168	160	160	60	80	40	50	18	64.4	502.655	A	F04140A60	
40	0	168	160	160	75	110	40	100	20	79.9	502.655	B	F04140B75	SSD-110

## モジュール 5

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>H6</sub>	d2	B1	L1	w <sub>JS9</sub>	H	L <sup>(6)</sup>	Fig	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
21	0	115	105	105	45	68	50	85	14	48.8	329.867	B	F05121B45	SSD-68
21	0	115	105	105	55	80	50	90	16	59.3	329.867	B	F05121B55	SSD-80
25	0	135	125	125	45	68	50	85	14	48.8	392.699	B	F05125B45	SSD-68
25	0	135	125	125	55	80	50	90	16	59.3	392.699	B	F05125B55	SSD-80
25	0	135	125	125	75	110	50	110	20	79.9	392.699	B	F05125B75	SSD-110

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

<品質DIN5> ストレート歯  
 材質：合金鋼  
 歯厚許容誤差：e25\*\*  
 熱処理：焼入れ加工  
 歯面：研削加工



## モジュール 6

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 H6	d2	B1	L1	w JS9	H	L <sup>(6)</sup>	Fig	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
21	0	138	126	126	55	80	60	100	16	59.3	395.841	B	F06121B55	SSD-80
21	0	138	126	126	75	110	60	120	20	79.9	395.841	B	F06121B75	SSD-110
25	0	162	150	150	55	80	60	100	16	59.3	471.239	B	F06125B55	SSD-80
25	0	162	150	150	75	110	60	120	20	79.9	471.239	B	F06125B75	SSD-110

## モジュール 8

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 H6	d2	B1	L1	w JS9	H	L <sup>(6)</sup>	Fig	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
20	0	176	160	160	75	110	80	140	20	79.9	502.655	B	F08120B75	SSD-110
20	0	176	160	160	85	125	80	145	22	90.4	502.655	B	F08120B85	SSD-125

## モジュール 10

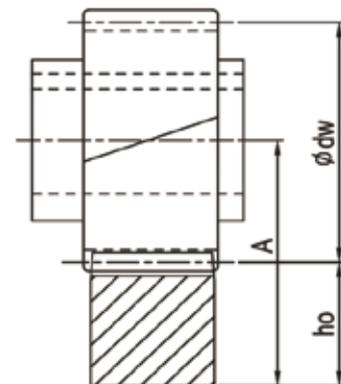
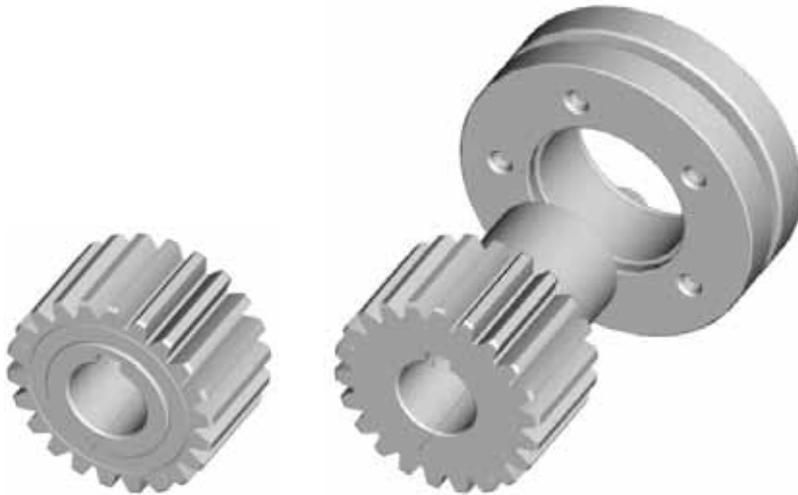
z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 H6	d2	B1	L1	w JS9	H	L <sup>(6)</sup>	Fig	注文コード	
													ピニオン	シュリンクディスク
20	0	220	200	200	85	125	100	165	22	90.4	628.319	B	F10120B85	SSD-125

\*\*モジュール8または10の場合、歯厚許容誤差 = f23

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

# ストレートピニオン (インターフェイス:キー溝)

浸炭焼入れされたピニオンの表面硬度は60HRCに達します。  
歯面はノイズの低減と耐摩耗性向上のために研削加工されています。  
六角穴付皿ボルトも付属部品に含まれます。(強度 12.9, DIN 912)



$$A = h_o + \frac{\phi dw}{2}$$

表11におけるキー溝ピニオンとラックの最大許容トルクは速度1.5m/sに基づいて計算されたものです。  
適切な潤滑(自動潤滑システムを採用、適時、手動でグリースを塗布した場合)、  
歯底強度 $S_F \geq 1.4$ 、歯面強度係数 $S_H \geq 1$ 、安全率 $S_B = 1$ 、期待寿命20,000時間となります。  
速度を上げてご使用される場合、最大許容トルクは下がります。  
ご使用の際は、アプリケーションの安全率を高くしてください。  
バックラッシュは中心高さにより異なります。

ご不明点は弊社までお問合せください。

表 11. キー溝ピニオンの最大許容トルクと搬送力

ラック ピニオン			品質	Q4	Q5H	Q5		Q6	Q6M	Q8H	Q8	Q9	Q10	
			材質	炭素鋼	合金鋼		炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	焼入れ合金鋼	炭素鋼	ステンレス鋼	炭素鋼
			熱処理	高周波焼入れ	焼入れ	浸炭焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	焼入れ焼戻し	焼きならし	固溶化熱処理	高周波焼入れ
Mn	z <sup>(1)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	最大許容トルク*と搬送力											
1	30	30	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)					2,000			333	333	667	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)					30			5	5	10	
1.5	20	30	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)								667	333	1,333	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)								10	5	20	
2	16	32	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		4,375	4,375		4,375	4,375	1,875	1,250	625	1,563	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		70	70		70	70	30	20	10	25	
	18	36	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		5,556	5,556		5,556	5,556	1,944	1,389	556	1,944	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		100	100		100	100	35	25	10	35	
	20	40	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		5,250	5,250		7,000	7,000	1,500	1,000	500	2,250	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		105	105		140	140	30	20	10	45	
	22	44	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		8,182	8,182		7,045	7,045	1,591	1,136	682	2,273	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		180	180		155	155	35	25	15	50	
	25	50	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		8,400	8,400		7,200	7,200	2,000	1,200	800	2,200	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		210	210		180	180	50	30	20	55	
	28	56	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		8,571	8,571		7,143	7,143	2,143	1,429	714	2,321	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		240	240		200	200	60	40	20	65	
	32	64	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		8,594	8,594		7,188	7,188	2,656	1,719	781	2,188	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		275	275		230	230	85	55	25	70	
	36	72	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		8,611	8,611		7,222	7,222	3,472	2,083	694	2,222	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		310	310		260	260	125	75	25	80	
	40	80	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		8,750	8,750		7,125	7,125	3,375	2,250	750	2,125	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		350	350		285	285	135	90	30	85	
	45	90	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		8,667	8,667		7,111	7,111	3,333	2,333	667	2,111	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		390	390		320	320	150	105	30	95	
50	100	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		8,700	8,700		7,000	7,000	3,200	2,300	700	2,100		
		T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		435	435		350	350	160	115	35	105		
56	112	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		8,750	8,750		6,964	6,964	3,214	2,321	714	2,054		
		T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		490	490		390	390	180	130	40	115		
63	126	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		8,889	8,889		6,825	6,825	3,016	2,222	714	2,063		
		T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		560	560		430	430	190	140	45	130		
71	142	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		9,085	9,085		6,901	6,901	3,169	2,254	704	2,042		
		T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		645	645		490	490	225	160	50	145		
80	160	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		9,313	9,313		7,000	7,000	3,250	2,313	750	2,063		
		T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		745	745		560	560	260	185	60	165		
90	180	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		9,444	9,444		7,167	7,167	3,389	2,333	722	2,056		
		T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		850	850		645	645	305	210	65	185		
3	18	54	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		11,481	11,481		11,111	11,111	4,630	2,222	1,296	3,704	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		310	310		300	300	125	60	35	100	
	20	60	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		13,667	13,667		13,333	13,333	2,833	1,833	1,000	5,167	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		410	410		400	400	85	55	30	155	
	22	66	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		15,152	15,152		13,636	13,636	3,333	1,970	1,061	6,667	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		500	500		450	450	110	65	35	220	
	25	75	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		15,600	15,600		13,600	13,600	4,800	2,400	1,333	6,667	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		585	585		510	510	180	90	50	250	

\*最大駆動トルクは最大加速トルク T<sub>2B</sub> としても考えられます。  
 非常時最大トルク T<sub>2NOT</sub> = 2 x T<sub>2B</sub> (期待寿命時間内1000回を条件下として)

(1) 歯数 (5) 噛み合いピッチ円直径(mm) (8) 最大搬送力 (9) 駆動トルク

# ストレートピニオン (インターフェイス:キー溝)

表 11. キー溝ピニオンの最大許容トルクと搬送力

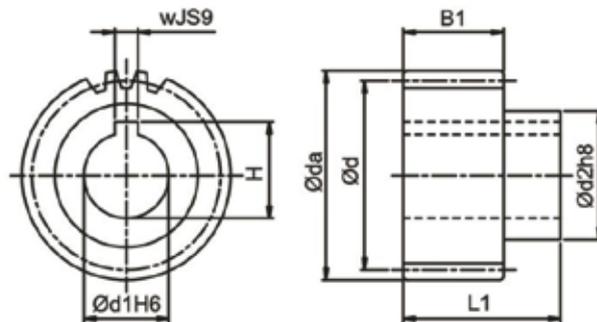
ラック ピニオン			品質	Q4	Q5H	Q5		Q6	Q6M	Q8H	Q8	Q9	Q10	
			材質	炭素鋼	合金鋼		炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	焼入れ合金鋼	炭素鋼	ステンレス鋼	炭素鋼
			熱処理	高周波焼入れ	焼入れ	浸炭焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	焼入れ焼戻し	焼きならし	固溶化熱処理	高周波焼入れ
Mn	z <sup>(1)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	最大許容トルク*と搬送力											
3	28	84	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		15,833	15,833		13,690	13,690	6,310	2,738	1,429	6,429	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		665	665		575	575	265	115	60	270	
	32	96	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		16,146	16,146		13,646	13,646	8,438	3,542	1,354	6,146	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		775	775		655	655	405	170	65	295	
	36	108	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		16,389	16,389		13,704	13,704	8,981	4,722	1,389	5,833	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		885	885		740	740	485	255	75	315	
	40	120	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		16,500	16,500		13,833	13,833	9,000	6,167	1,333	5,833	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		990	990		830	830	540	370	80	350	
	45	135	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		16,593	16,593		14,148	14,148	9,259	6,667	1,333	5,852	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,120	1,120		955	955	625	450	90	395	
	50	150	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		16,733	16,733		14,400	14,400	9,533	6,800	1,400	5,933	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,255	1,255		1,080	1,080	715	510	105	445	
	56	168	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		16,786	16,786		14,643	14,643	9,762	6,964	1,369	6,012	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,410	1,410		1,230	1,230	820	585	115	505	
63	189	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		16,825	16,825		14,656	14,656	10,053	6,825	1,376	5,820		
		T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,590	1,590		1,385	1,385	950	645	130	550		
4	20	80	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		26,125		25,000	24,625	24,625	7,125	3,625	1,750	1,187	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,045		1,000	985	985	285	145	70	475	
	22	88	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		29,091		25,114	24,659	24,659	8,864	4,091	2,045	11,932	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,280		1,105	1,085	1,085	390	180	90	525	
	25	100	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		29,300		25,200	24,800	24,800	11,900	5,300	2,200	11,300	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,465		1,260	1,240	1,240	595	265	110	565	
	28	112	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		29,375		25,268	24,821	24,821	15,089	6,518	2,143	11,161	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,645		1,415	1,390	1,390	845	365	120	625	
	32	128	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		30,000		25,781	25,391	25,391	16,953	8,594	2,188	11,250	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		1,920		1,650	1,625	1,625	1,085	550	140	720	
	40	160	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)		31,188		26,813	26,438	26,438	17,813	12,438	2,250	11,563	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)		2,495		2,145	2,115	2,115	1,425	995	180	925	
5	21	105	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	39,333	44,762		39,333	39,048	39,048		17,813	3,238	23,714	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	2,065	2,350		2,065	2,050	2,050		390	170	1,245	
	25	125	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	40,160	46,640		40,160	39,760	39,760		10,640	3,440	23,280	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	2,510	2,915		2,510	2,485	2,485		665	215	1,455	
6	21	126	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	57,143	64,206		57,143	57,143	57,143		13,651	4,921	40,794	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	3,600	4,045		3,600	3,600	3,600		860	310	2,570	
	25	150	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	59,133	66,533		59,133	59,067	59,067		20,067	5,200	41,333	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	4,435	4,990		4,435	4,430	4,430		1,505	390	3,100	
8	20	160	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	103,750	110,250		103,750	103,750	103,750		27,938		81,250	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	8,300	8,820		8,300	8,300	8,300		2,235		6,500	
10	20	200	F <sub>2T</sub> <sup>(8)</sup> (N)	165,400	169,200		165,400	165,300			55,850		145,200	
			T <sub>2B</sub> <sup>(9)</sup> (Nm)	16,540	16,920		16,540	16,530			5,585		14,520	

\*最大駆動トルクは最大加速トルク T<sub>2B</sub> としても考えられます。  
 非常時最大トルク T<sub>2NOT</sub> = 2 x T<sub>2B</sub> (期待寿命時間内1000回を条件下として)

(1) 歯数 (5) 噛み合いピッチ円直径(mm) (8) 最大搬送力 (9) 駆動トルク

# ストレートピニオン (インターフェイス:キー溝 / CPシステム)

<品質DIN5> ストレート歯  
 材質: 合金鋼  
 歯厚許容誤差: e25  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工



ピッチ 5 (モジュール : 1.591)

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 H6	d2	B1	L1	w JS9	H	L <sup>(6)</sup>	注文コード	
												ピニオン	シュリンクディスク
25	0	42.971	39.788	39.788	16	30	25	51	5	18.3	124.996	F1K125B16	SSD-30
30	0	50.928	47.745	47.745	22	36	25	54	6	24.8	149.995	F1K130B22	SSD-36
40	0	66.843	63.66	63.66	25	44	25	56	8	28.3	199.994	F1K140B25	SSD-44

ピッチ 10 (モジュール : 3.183)

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 H6	d2	B1	L1	w JS9	H	L <sup>(6)</sup>	注文コード	
												ピニオン	シュリンクディスク
20	0	70.028	63.661	63.662	22	36	31	60	6	24.8	200	F3B120B22	SSD-36
25	0	85.944	79.578	79.578	25	44	31	62	8	28.3	250	F3B125B25	SSD-44
25	0	85.944	79.578	79.578	32	55	31	68	10	35.3	250	F3B125B32	SSD-55

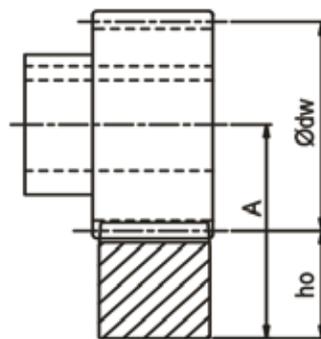
ピッチ 13.33 (モジュール: 4.244)

z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 H6	d2	B1	L1	w JS9	H	L <sup>(6)</sup>	注文コード	
												ピニオン	シュリンクディスク
20	0	93.368	84.88	84.88	32	55	40	77	10	35.3	266.658	F4D120B32	SSD-55
25	0	114.588	106.1	106.1	40	62	40	77	12	43.3	333.323	F4D125B40	SSD-62

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

浸炭焼入れされたピニオンの表面硬度は60HRcに達します。  
 歯面はノイズの低減と耐摩耗性向上のために研削加工されています。(強度 12.9, DIN 912)  
 六角穴付皿ボルトも付属部品に含まれます。(強度 12.9, DIN 912)

# ストレートピニオン (インターフェイス:キー溝 / CPシステム)



$$A = h_o + \frac{\phi dw}{2}$$

表12のCPピニオンとラックの最大許容トルクは速度1.5m/sの使用条件で計算されたものです。適切な潤滑(自動潤滑システムを採用、または適時、手動でグリースを塗布した場合)、歯底強度 $S_F \geq 1.4$ 、歯面強度係数 $S_H \geq 1$ 、安全率 $S_B = 1$ 、期待寿命20,000時間となります。速度を上げてご使用される場合、最大許容トルクは下がります。ご使用の際は、アプリケーションの安全率を高くしてください。バックラッシュは中心高さにより異なります。

ご不明点は弊社までお問合せください。

表 12. キー溝付きCP ピニオンの最大許容トルクと搬送力

ラック ピニオン			歯幅 (mm)	品質	Q6	Q8
				材質	炭素鋼	炭素鋼
熱処理	高周波焼入れ	焼きならし				
ピッチ				最大許容トルク*と搬送力		
z <sup>(1)</sup>	dw <sup>(5)</sup>					
5	25	39.788	19 (Q6)	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	4,524	754
			20 (Q8)	$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	90	15
			24 (Q6)	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	5,781	1,005
			25 (Q8)	$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	115	20
	30	47.745	19 (Q6)	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	4,398	1,047
			20 (Q8)	$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	105	25
			24 (Q6)	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	5,864	1,257
			25 (Q8)	$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	140	30
	40	63.66	19 (Q6)	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	4,398	1,414
			20 (Q8)	$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	140	45
			24 (Q6)	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	5,655	1,728
			25 (Q8)	$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	180	55
10	20	63.662	29 (Q6)	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	14,451	2,042
			30 (Q8)	$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	460	65
	25	79.578	29 (Q6)	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	14,451	2,765
			30 (Q8)	$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	575	110
13.33	20	84.88	39 (Q6)	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	26,272	4,123
			40 (Q8)	$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	1,115	175
	25	106.1	39 (Q6)	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	26,390	6,221
			40 (Q8)	$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	1,400	330

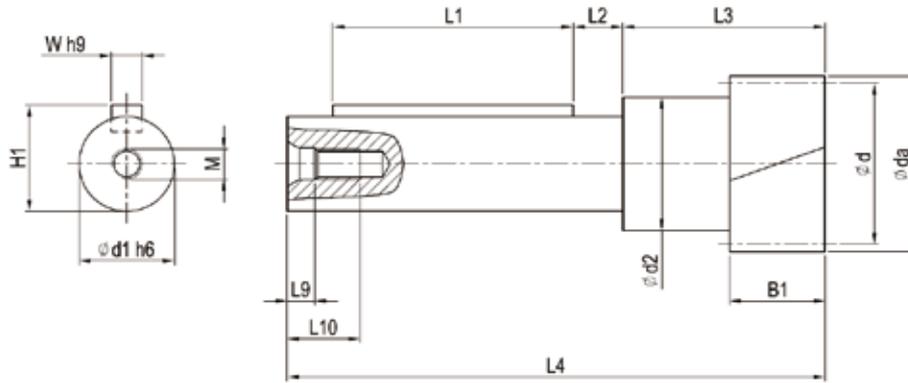
\*最大駆動トルクは最大加速トルク  $T_{2B}$  としても考えられます。  
 非常時最大トルク  $T_{2NOT} = 2 \times T_{2B}$  (期待寿命時間内1000回を条件下として)

(1) 歯数 (5) 噛み合いピッチ円直径(mm) (8) 最大搬送力 (9) 駆動トルク

# ストレートピニオン

(インターフェイス:中空軸用キー溝付ロングシャフトピニオン)

<品質DIN5> ストレート歯  
 歯厚許容誤差: e25  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工



Mn.	z <sup>(1)</sup>	x <sup>(2)</sup>	da <sup>(3)</sup>	d <sup>(4)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	d1 <sub>h6</sub>	d2	B1	L1	L2	L3	L4	M	L9	L1 <sub>0</sub>	W <sub>h9</sub>	H1	L <sup>(6)</sup>	注文コード
2	15	0.36	35.5	30	31.5	20	24	25	28	13.5	50.0	105	M5	4.8	12.5	6	22.5	94.25	G02115D20
	21	0.00	46	42	42	25	35	25	63	13.0	53.0	141	M8	7.2	19	8	28	131.95	G02121D25
	32	0.00	68	64	64	25	38	25	63	13.0	53.0	141	M8	7.2	19	8	28	201.06	G02132D25
	32	0.00	68	64	64	28	42	25	80	14.5	57.5	166	M8	7.2	19	8	31	201.06	G02132D28
	32	0.00	68	64	64	36	48	25	100	12.5	57.0	181	M12	10	28	10	39	201.06	G02132D36
3	21	0.00	69	63	63	25	38	30	63	13.0	55.0	143	M8	7.2	19	8	28	197.92	G03121D25
	21	0.00	69	63	63	28	42	30	80	14.5	60.0	168	M8	7.2	19	8	31	197.92	G03121D28
	21	0.00	69	63	63	36	48	30	100	12.5	62.0	186	M12	10	28	10	39	197.92	G03121D36
4	17	0.00	76	68	68	28	42	40	80	14.5	65.0	173	M8	7.2	19	8	31	213.63	G04117D28
	17	0.00	76	68	68	36	48	40	100	12.5	67.0	191	M12	10	28	10	39	213.63	G04117D36
	17	0.00	76	68	68	48	57	40	125	9.0	72.0	216	M12	10	28	14	51.5	213.63	G04117D48
	30	0.00	128	120	120	48	57	40	125	9.0	72.0	216	M12	10	28	14	51.5	376.99	G04130D48
5	13	0.50	80	65	70	48	57	50	125	9.0	82.0	226	M12	10	28	14	51.5	204.20	G05113D48
	15	0.50	90	75	80	60	68	50	150	10.0	90.0	272	M16	12	36	18	64	235.62	G05115D60
6	13	0.50	96	78	84	60	68	60	150	10.0	100.0	282	M16	12	36	18	64	245.04	G06113D60

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

# ストレートピニオン

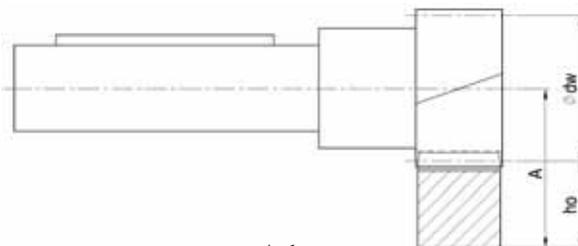
(インターフェイス:中空軸用キー溝付ロングシャフトピニオン)

<品質DIN5> ストレート歯

歯厚許容誤差: e25

熱処理: 焼入れ加工

歯面: 研削加工



$$A = ho + \frac{\phi dw}{2}$$

表13のAPEX AF/P2減速機用中空軸用キー溝付ロングシャフトピニオンとラックの最大許容トルクは速度1.5m/sの使用条件で計算されたものです。

適切な潤滑(自動潤滑システムを採用、または適時、手動でグリースを塗布した場合)、歯底強度  $S_F \geq 1.4$ 、歯面強度係数  $S_H \geq 1$ 、安全率  $S_B = 1$ 、期待寿命20,000時間となります。

速度を上げてご使用される場合、最大許容トルクは下がります。

ご使用の際は、アプリケーションの安全率を高くしてください。

バックラッシュは中心高さにより異なります。

ご不明点は弊社までお問合せください。

表 13. APEX AF-/P2減速機用中空軸用キー溝付ロングシャフトピニオンの最大許容トルクと搬送力

ラック ピニオン			品質	Q4	Q5H	Q5		Q6	Q6M	Q8H	Q8	Q9	Q10	
			材質	炭素鋼	合金鋼		炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	焼入れ合金鋼	炭素鋼	ステンレス鋼	炭素鋼
			熱処理	高周波焼入れ	焼入れ	浸炭焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	焼入れ焼戻し	焼きならし	固溶化熱処理	高周波焼入れ
Mn	z <sup>(1)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	最大許容トルク*と搬送力											
2	15	31.5	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		5,333	5,333		5,333			1,000	667	2,000	
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		80	80		80			15	10	30	
	21	42	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		7,857	7,857		7,142	6,905	1,429	952	476	2,381	
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		165	165		150	145	30	20	10	50	
	32	64	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		8,750	8,750		7,188	6,250	2,656	1,719	781	2,188	
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		280	280		230	200	85	55	25	70	
3	21	63	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		15,238	15,238		13,492	13,175	3,333	2,063	1,111	6,190	
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		480	480		425	415	105	65	35	195	
4	17	68	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		20,000		20,000	19,559	18,971	10,294	4,559	2,059	7,647	
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		680		680	665	645	350	155	70	260	
	30	120	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		29,667		25,500	25,083	24,583	16,667	7,333	2,167	11,167	
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		1,780		1,530	1,505	1,475	1,000	440	130	670	
5	13	70	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	28,615	28,615		28,615	28,154	27,231		5,385	2,769	16,615	
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	930	930		930	915	885		175	90	540	
	15	80	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	34,000	34,000		34,000	33,467	32,533		7,067	3,200	22,800	
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	1,275	1,275		1,275	1,255	1,220		265	120	855	
6	13	84	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	42,051	42,051		42,051	41,667	40,513		10,256	4,231	31,667	
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	1,640	1,640		1,640	1,625	1,580		400	165	1,235	

\*最大駆動トルクは最大加速トルク  $T_{2B}$  としても考えられます。

非常時最大トルク  $T_{2NOT} = 2 \times T_{2B}$  (期待寿命時間内1000回を条件下として)

(1) 歯数 (5) 噛み合いピッチ円直径(mm) (8) 最大搬送力 (9) 駆動トルク

# ストレートピニオン

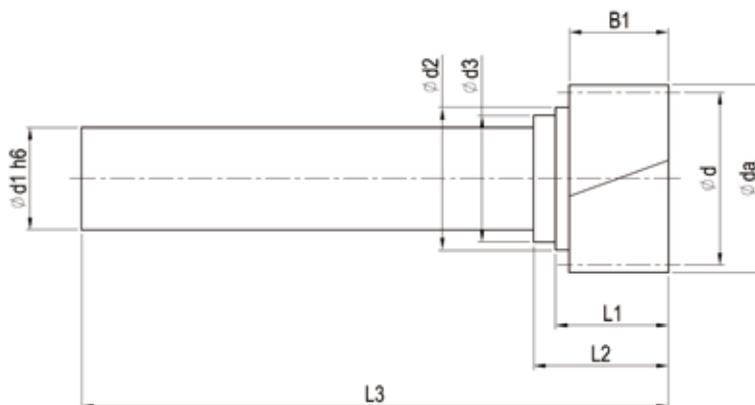
(インターフェイス:中空軸用キー溝なしロングシャフトピニオン)

<品質DIN5> ストレート歯

歯厚許容誤差: e25

熱処理: 焼入れ加工

歯面: 研削加工



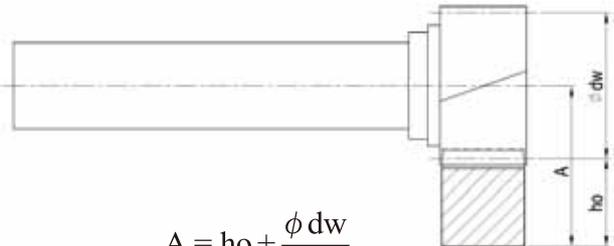
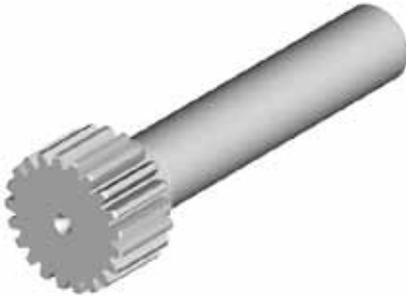
Mn.	$z^{(1)}$	$x^{(2)}$	$da^{(3)}$	$d^{(4)}$	$dw^{(5)}$	$d1_{h6}$	$d2$	$d3$	$B1$	$L1$	$L2$	$L3$	$L^{(6)}$	注文コード
2	15	0.375	35.5	30	31.5	20	24	-	25	31	-	105	94.248	H02115D20
	21	0	46	42	42	25	35	31	25	28.5	34	148	131.947	H02121D25
	32	0	68	64	64	25	38	31	25	28.5	34	148	201.062	H02132D25
	32	0	68	64	64	28	42	36	25	33	38.5	180	201.062	H02132D28
	32	0	68	64	64	36	48	-	25	32.5	-	203	201.062	H02132D36
3	21	0	69	63	63	25	31	-	30	36.5	-	150	197.92	H03121D25
	21	0	69	63	63	28	42	36	30	35.5	41	183	197.92	H03121D28
	21	0	69	63	63	36	48	-	30	37.5	-	208	197.92	H03121D36
4	17	0	76	68	68	28	36	-	40	46	-	188	213.628	H04117D28
	17	0	76	68	68	36	48	-	40	42.5	-	213	213.628	H04117D36
	17	0	76	68	68	48	57	-	40	43.5	-	240	213.628	H04117D48
	30	0	128	120	120	48	57	-	40	43.5	-	240	376.991	H04130D48
5	13	0.5	80	65	70	48	57	-	50	53.5	-	250	204.204	H05113D48
	15	0.5	90	75	80	60	68	-	50	55	-	275	235.619	H05115D60
6	13	0.5	96	78	84	60	68	-	60	65	-	285	245.044	H06113D60

(1) 歯数 (2) 歯型修正要素 (3) 歯先円直径 (4) ピッチ円直径 (5) 噛み合いピッチ円直径 (6) ピッチ円周  $L = \pi \times d$

# ストレートピニオン

(インターフェイス:中空軸用キー溝なしロングシャフトピニオン)

<品質DIN5> ストレート歯  
 歯厚許容誤差: e25  
 熱処理: 焼入れ加工  
 歯面: 研削加工



$$A = ho + \frac{\phi dw}{2}$$

表14のAPEX AF-/P2減速機用中空軸用キー溝なしロングシャフトピニオンとラックの最大許容トルクは速度1.5m/sの使用条件で計算されたものです。  
 適切な潤滑(自動潤滑システムを採用、または適時、手動でグリースを塗布した場合)、  
 歯底強度 $S_F \geq 1.4$ 、歯面強度係数 $S_H \geq 1$ 、安全率 $S_B \approx 1$ 、期待寿命20,000時間となります。  
 速度を上げてご使用される場合、最大許容トルクは下がります。  
 ご使用の際は、アプリケーションの安全率を高くしてください。  
 バックラッシュは中心高さにより異なります。

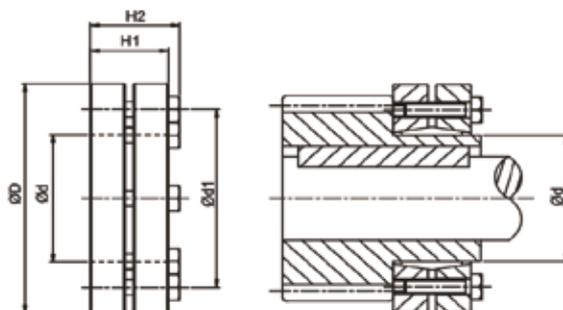
ご不明点は弊社までお問合せください。

表 14. APEX AF-/P2減速機用中空軸用キー溝なしロングシャフトピニオンの最大許容トルクと搬送力

ラック ピニオン			品質	Q4	Q5H	Q5		Q6	Q6M	Q8H	Q8	Q9	Q10	
			材質	炭素鋼	合金鋼		炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	炭素鋼	焼入れ合金鋼	炭素鋼	ステンレス鋼	炭素鋼
			熱処理	高周波焼入れ	焼入れ	浸炭焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	高周波焼入れ	焼入れ焼戻し	焼きならし	固溶化熱処理	高周波焼入れ
Mn	z <sup>(1)</sup>	dw <sup>(5)</sup>	最大許容トルク*と搬送力											
2	15	31.5	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		5,333	5,333		5,333			1,000	667	2,000	
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		80	80		80			15	10	30	
	21	42	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		7,857	7,857		7,142	6,905	1,429	952	476	2,381	
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		165	165		150	145	30	20	10	50	
	32	64	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		8,750	8,750		7,188	6,250	2,656	1,719	781	2,188	
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		280	280		230	200	85	55	25	70	
3	21	63	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		15,238	15,238		13,492	13,175	3,333	2,063	1,111	6,190	
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		480	480		425	415	105	65	35	195	
4	17	68	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		20,000		20,000	19,559	18,971	10,294	4,559	2,059	7,647	
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		680		680	665	645	350	155	70	260	
	30	120	$F_{2T}^{(8)}$ (N)		29,667		25,500	25,083	24,583	16,667	7,333	2,167	11,167	
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)		1,780		1,530	1,505	1,475	1,000	440	130	670	
5	13	70	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	28,615	28,615		28,615	28,154	27,231		5,385	2,769	16,615	
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	930	930		930	915	885		175	90	540	
	15	80	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	34,000	34,000		34,000	33,467	32,533		7,067	3,200	22,800	
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	1,275	1,275		1,275	1,255	1,220		265	120	855	
6	13	84	$F_{2T}^{(8)}$ (N)	42,051	42,051		42,051	41,667	40,513		10,256	4,231	31,667	
			$T_{2B}^{(9)}$ (Nm)	1,640	1,640		1,640	1,625	1,580		400	165	1,235	

\*最大駆動トルクは最大加速トルク  $T_{2B}$  としても考えられます。  
 非常時最大トルク  $T_{2NOT} = 2 \times T_{2B}$  (期待寿命時間内1000回を条件下として)  
 (1) 歯数 (5) 噛み合いピッチ円直径(mm) (8) 最大搬送力 (9) 駆動トルク

## キー溝ピニオン用シュリンクディスク

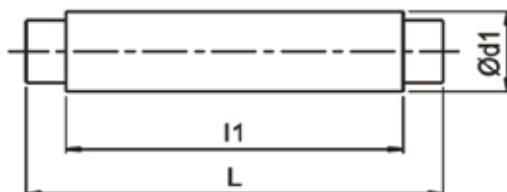


d	d1	D	H1	H2	ねじ(1)	$T_A^{(2)}$	J	注文コード
					モジュール x タイプ	Nm	kg·m <sup>2</sup>	ステンレス鋼
30	44	60	21.5	25	7 x M5	4	1.7	SSD-30
36	52	72	23.5	27.5	5 x M6	12	3.9	SSD-36
44	61	80	25.5	29.5	7 x M6	12	6.4	SSD-44
50	70	90	27.5	31.5	8 x M6	12	11.2	SSD-50
55	75	100	30.5	34.5	8 x M6	12	18.3	SSD-55
62	86	110	30.5	34.5	10 x M6	12	26.5	SSD-62
68	86	115	30.5	34.5	10 x M6	12	30.9	SSD-68
80	100	145	32.5	38	7 x M8	30	86.8	SSD-80
110	145	185	50	57	9 x M10	59	349.6	SSD-110
125	160	215	54	61	12 x M10	59	672.4	SSD-125

(1) 10.9 クラスDIN 931 (2) 締め付けトルク

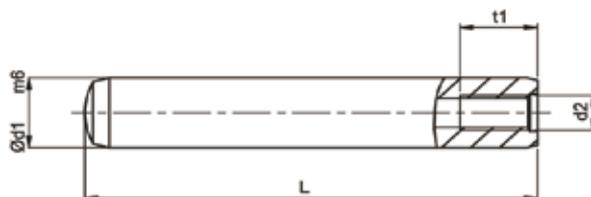
直径	許容誤差
≦ 30	H6 / j6
> 30 ~ 50	H6 / h6
> 50 ~ 80	H6 / g6

## ピンゲージ



Mn	d1	l1	L	注文コード
1	2	-	20	B020
1.5 / 1.75 / 1.591 (ピッチ 5)	3	16	20	B030
2	4.2	20	28	B042
2.5 / 3	5	25	33	B050
4 / 3.183 (ピッチ 10) / 4.244 (ピッチ 13.33)	7	30	40	B070
4.5 / 5	9	34	42	B090
6	10	35	43	B100
8	14	35	45	B140
10	18	35	42	B180
12	20	43	50	B200

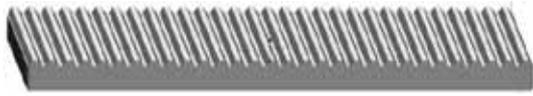
## 位置決めピン



Mn	d6	d2	t1	L	注文コード
1 / 1.5 (B $\leq$ 17)	6	M4	6	24	PIN-06-L024
1.5 / 1.75	6	M4	6	28	PIN-06-L028
2	6	M4	6	30	PIN-06-L030
2	8	M5	8	30	PIN-08-L030
2.5 / 3 / 3.183 (Pitch 10)	8	M5	8	40	PIN-08-L040
3	12	M6	12	45	PIN-12-L045
4	8	M5	8	50	PIN-08-L050
4	12	M6	12	55	PIN-12-L055
4	16	M8	16	60	PIN-16-L060
4.5 / 5	12	M6	12	70	PIN-12-L070
5	16	M8	16	70	PIN-16-L070
6	16	M8	16	80	PIN-16-L080
6	20	M10	18	80	PIN-20-L080
8	20	M10	18	100	PIN-20-L100
10	20	M10	18	120	PIN-20-L120
12	20	M10	18	140	PIN-20-L140

# 組立用ゲージ

## 組立用ゲージ



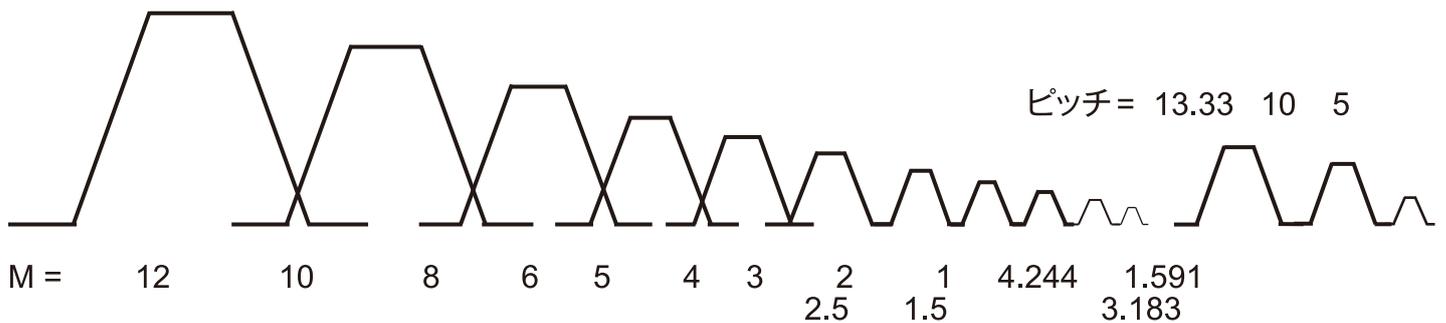
ヘリカル歯



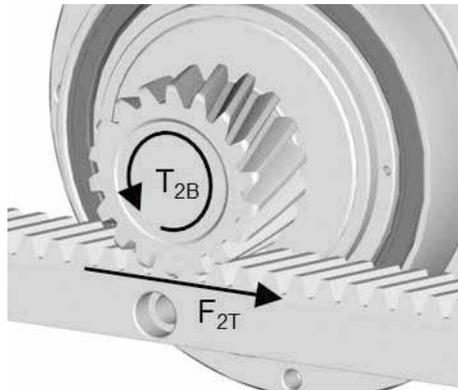
ストレート歯

Mn	歯	L	歯数	注文コード
1	ヘリカル	150	45	RGH01
	ストレート	141.37	45	RGS01
1.5	ヘリカル	150	30	RGH1J
	ストレート	141.37	30	RGS1J
2	ヘリカル	200	30	RGH02
	ストレート	188.49	30	RGS02
2.5	ヘリカル	200	24	RGH2J
3	ヘリカル	200	20	RGH03
	ストレート	188.49	20	RGS03
4	ヘリカル	200	15	RGH04
	ストレート	188.49	15	RGS04
5	ヘリカル	200	12	RGH05
	ストレート	251.32	16	RGS05
6	ヘリカル	200	10	RGH06
	ストレート	245.04	13	RGS06
8	ヘリカル	213.33	8	RGH08
	ストレート	251.32	10	RGS08
10	ヘリカル	233.3	7	RGH10
	ストレート	219.91	7	RGS10
12	ヘリカル	280	7	RGH12
	ストレート	263.89	7	RGS12
1.591 (ピッチ5)	ストレート	150	30	RGS1K
3.183 (ピッチ10)	ストレート	200	20	RGS3B
4.244 (ピッチ13.33)	ストレート	213.33	15	RGS4D

## DIN 867に従ったラックサイズ



# ラックの計算方法と選定方法



$$F_{2T} = 2 \times T_{2B} / d$$

d : ピッチ円直径

適用		水平走行	垂直昇降
単位		適用パラメータ	
総負荷荷重	M	Kg	Kg
速度	V	m/s	m/s
加速時間	ta	s	s
重力加速度	g	9.8 m/s <sup>2</sup>	9.8 m/s <sup>2</sup>
摩擦係数	μ	-	-
ピニオンのピッチ円直径	d	mm	mm
外力	F	N	N
安全率	S <sub>B</sub> <sup>(1)</sup>	-	-
計算公式			
		α = V / ta (m/s <sup>2</sup> )	α = V / ta (m/s <sup>2</sup> )
ラックの接線力	F <sub>N</sub>	F <sub>N</sub> = M × g × μ + M × α + F (N)	F <sub>N</sub> = M × g + M × α + F (N)
トルク	T <sub>N</sub>	T <sub>N</sub> = (F <sub>N</sub> × d) / 2000 (Nm)	T <sub>N</sub> = (F <sub>N</sub> × d) / 2000 (Nm)
設計外トルク	T <sub>NV</sub>	T <sub>NV</sub> = T <sub>N</sub> × S <sub>B</sub> (Nm)	T <sub>NV</sub> = T <sub>N</sub> × S <sub>B</sub> (Nm)
ピニオンの最大速度	N <sub>V</sub>	N <sub>V</sub> = (V × 19100) / d (rpm)	N <sub>V</sub> = (V × 19100) / d (rpm)

(1) 一般的な安全率の推奨幅は1-4 (S<sub>B</sub> ≒ 1 to 4)です。  
ご使用状況と仕様に従って、安全率をご考慮ください。

適切なピニオンをお選びください。  
設計外トルク (T<sub>NV</sub>) を計算してください。  
“ピニオンの最大許容トルクと搬送力”の表に従って、T<sub>2B</sub> (> T<sub>NV</sub>) をお選びください。  
トルクに適した枠番と速比の減速機をお選びください。

より詳細な計算に関しては弊社へお問合せください。

# MEMO

A series of horizontal dashed lines for writing.



## ■ 保証について ■

1. 保証期間中に、製品に弊社側の責任による故障が発生した場合、弊社はお買い上げ頂きました代理店または販売店を通じて、代品供与もしくは可能であれば修理致しますのでご連絡ください。

### 【保証期間】

「取扱説明書」および「本カタログ」に記載された各項を遵守してご使用いただくことを条件に出荷後1年と致します。

また修理品の場合、保証期間は、修理前の保証期間より長くなることはありません。

### 【保証範囲】

故障診断：

故障診断は、原則として弊社にて実施致します。この場合、貴社との協議の結果、故障原因が弊社にある場合は製品の修理、または代品供与に限定し無償と致します。

保証内容：

保証期間であっても、以下の故障発生原因に関しましては、製品の修理、代品交換は有償とさせていただきます。

- ・ 貴社または貴社顧客殿による弊社製品の分解等による不具合に起因する故障
- ・ 貴社側にて弊社製品に改造など手を加えたことに起因する故障
- ・ 弊社製品の据付、他の装置等との連結の不具合に起因する故障
- ・ 不適切な保管や取扱、不注意、過失及び貴社側の設備、装置などの事由による故障
- ・ 弊社製品の仕様範囲外で使用したことに起因する故障
- ・ 火災、異常電圧などの不可抗力による外部要因及び地震、雷、風水害などの天災による故障または損傷
- ・ 弊社出荷当時の科学技術の水準では予見できなかった事由による故障
- ・ 正常な使用条件であっても弊社モータ取り付け説明書に指定されていない方法での取り付けによる故障
- ・ その他貴社が弊社責任外と認める故障

2. 保証期間内外及び弊社の予見の有無を問わず、特別な事情から生じた損害、弊社製品がおお客様の他の装置等と連結している場合において、当該装置等からの取り外し、当該装置等への取り付け、その他これらに付帯する工事費用、輸送や休業などの二次損害、事故補償、弊社製品以外への損傷、その他業務に対する補償については、弊社は責任を負いかねます。カタログ、取り付け説明書等に記載されている仕様は、お断りなしに変更する場合がございますので、あらかじめご承知おきください。

## APEX DYNAMICS, INC. (台湾本社)

No.10, Keyuan 3rd Road, Situn District, 40763 Taichung City, TAIWAN

Tel : +886-4-24650219 Web : [www.apexdyna.com](http://www.apexdyna.com) Email : [sales@apexdyna.com](mailto:sales@apexdyna.com)



### APEX DYNAMICS INC., JAPAN (日本)

TEL 092-451-1202  
福岡県福岡市博多区山王1丁目13番3号  
[sales@apexdyna.jp](mailto:sales@apexdyna.jp)  
[www.apexdyna.jp](http://www.apexdyna.jp)



### APEX TAIWAN NORTH (北部台湾) ANDTEK AUTOMATION CO.,LTD

TEL +886-02-82262655  
13F-5, No.2, Jian 8th Rd., Zhonghe Dist., New Taipei City 235, TAIWAN  
[sales@andtek.com.tw](mailto:sales@andtek.com.tw)  
[www.apexdyna.com](http://www.apexdyna.com)



### APEX TAIWAN CENTRAL (中部台湾) ANDTEK AUTOMATION CO.,LTD

TEL +886-04-23594286  
9F-6, No.925, Sec.4, Taiwan Blvd., Xitun Dist. Taichung City 407 TAIWAN  
[sales@andtek.com.tw](mailto:sales@andtek.com.tw)  
[www.apexdyna.com](http://www.apexdyna.com)



### APEX TAIWAN SOUTH (南部台湾) MEN JENN ELECTRIC CO., LTD.

TEL +886-06-2337332 ~ 6  
No.774, Zhonghua Rd., Yongkang Dist., Tainan City 710, TAIWAN  
[menjenn@ms24.hinet.net](mailto:menjenn@ms24.hinet.net)  
[www.apexdyna.com](http://www.apexdyna.com)



### APEX DYNAMICS INC. SHANGHAI (中国·上海)

TEL +86-21-69220577  
No.128 ZHUYIANG Road QINGPU Industry Area, Shanghai, CHINA  
[sales@apexdyna.cn](mailto:sales@apexdyna.cn)  
[www.apexdyna.cn](http://www.apexdyna.cn)



### APEX DYNAMICS SHENZHEN, LTD. (中国·深圳)

TEL +86-755-84516325  
No. 1102A of D area, CFG mansion, Bao Yuan Road, Bao' an District, Shenzhen, CHINA.  
[sales@szapexdyna.com](mailto:sales@szapexdyna.com)  
[www.szapexdyna.com](http://www.szapexdyna.com)



### APEX DYNAMICS BEIJING, LTD. (中国·北京)

TEL +86-10-69570691  
NO.1,YaoPingRoad, SongZhuang Town, Tongzhou District, Beijing, CHINA.  
[bjapexdyna@163.com](mailto:bjapexdyna@163.com)  
[www.bjapex.cn](http://www.bjapex.cn)



### CHONGQING APEX DYNAMICS CO., LTD. (中国·重慶)

TEL +86-23-67686860  
406, Building 5, No.68,Jinyu Avenue, Beibu New Area, Chongqing, CHINA  
[sales@cqapexdyna.com](mailto:sales@cqapexdyna.com)  
[www.apexdyna.com](http://www.apexdyna.com)



### APEX (XIAMEN) DYNAMICS TECHNOLOGY CO., LTD. (中国·廈門)

TEL +86-0592-720-5279  
Unit B-3,1F.,No.129,Jingquan Road, Jimei District, Xiamen, Fujian, CHINA  
[sales@xmapexdyna.com](mailto:sales@xmapexdyna.com)  
[www.xmapexdyna.com](http://www.xmapexdyna.com)



### APEX DYNAMICS USA, INC. (アメリカ)

TEL +1-631-2449040  
885 Marconi Avenue Ronkonkoma, NY 11779 U.S.A.  
[sales@apexdynamicsusa.com](mailto:sales@apexdynamicsusa.com)  
[www.apexdynamicsusa.com](http://www.apexdynamicsusa.com)



### APEX DYNAMICS KOREA (韓国)

TEL +82-31-8179992  
1246-32, Seongsuk-dong, Ilsandong-gu, Goyang-city, Gyeonggi-Do, KOREA (R.O.K) 410-570  
[sales@apexdynakorea.co.kr](mailto:sales@apexdynakorea.co.kr)  
[www.apexdynakorea.co.kr](http://www.apexdynakorea.co.kr)



### APEX DYNAMICS SINGAPORE PTE LTD (シンガポール)

TEL +65-62-626228  
3 South Buona Vista Road, #05-15 & #06-15. SINGAPORE 118136  
[sales@apexdyna.com.sg](mailto:sales@apexdyna.com.sg)  
[www.apexdyna.com.sg](http://www.apexdyna.com.sg)



### APEX DYNAMICS(THAILAND) CO., LTD. (タイ)

TEL +66-2-3266233  
73 Soi Ladkrabang 30, Kadkrabang Rd.,Bangkok 10520, THAILAND  
[sales@apexdyna.co.th](mailto:sales@apexdyna.co.th)  
[www.apexdyna.co.th](http://www.apexdyna.co.th)



### APEX DYNAMICS BV (オランダ・ベルギー・ルクセンブルク)

TEL +31-492-509995  
Churchillaan 101 5705 BK Helmond, NETHERLANDS  
[sales@apexdyna.nl](mailto:sales@apexdyna.nl)  
[www.apexdyna.nl](http://www.apexdyna.nl)



### APEX DYNAMICS (ポーランド)

**POLSKA SP. Z O.O.**  
TEL +48-12-6304728  
Krakowska 50, 32-083 Balice, POLAND  
[sales@apexdyna.pl](mailto:sales@apexdyna.pl)  
[www.apexdyna.pl](http://www.apexdyna.pl)



### APEX DYNAMICS SPAIN, S.L. (スペイン)

TEL +34-93-6562990  
Poligono Industrial Moli dels Frares, Calle C nº 12,08620 - Sant Vicenç dels Horts, Barcelona, SPAIN  
[apexdyna@apexdyna.es](mailto:apexdyna@apexdyna.es)  
[www.apexdyna.es](http://www.apexdyna.es)



### APEX DYNAMICS IRAN. (イラン)

TEL +98-21-66593517  
APT#6, 3rd Flr, No.5, 3rd Kowsar St., Sattarkhan Ave., Tehran, IRAN  
[alahyari@farasysco.com](mailto:alahyari@farasysco.com)  
[www.apexdyna.ir](http://www.apexdyna.ir)



### APEKS REDUKTOR VE DISLI SAN. TIC. LTD. STI. (トルコ)

TEL +90-232-4589960  
10042 Sok.No:10 AOSB Cıđılı-İzmir, TURKEY  
[sales@apexdyna.com.tr](mailto:sales@apexdyna.com.tr)  
[www.apexdyna.com.tr](http://www.apexdyna.com.tr)



### APEX DYNAMICS AUSTRALIA PTY LTD. (オーストラリア)

TEL +613-95-852739  
36 Taunton Drive, Cheltenham, Victoria 3192 AUSTRALIA.  
[sales@apexdyna.com.au](mailto:sales@apexdyna.com.au)  
[www.apexdyna.com.au](http://www.apexdyna.com.au)



### APEX DYNAMICS (I) JV (インド)

TEL +91-80-55345541  
GAT NO. 279, KHED SHIVAPUR BAUG, TALUKA HAVELI PUNE- 412205 INDIA.  
[sales@apexdyna.co.in](mailto:sales@apexdyna.co.in)  
[www.apexdyna.co.in](http://www.apexdyna.co.in)



### APEX DYNAMICS FRANCE SAS (フランス)

TEL +33-160-135097  
11 - Buospace F - 91570 - Bièvres, FRANCE  
[info@apexdyna.fr](mailto:info@apexdyna.fr)  
[www.apexdyna.fr](http://www.apexdyna.fr)



### APEX DYNAMICS SWEDEN AB (スウェーデン)

TEL +46-75-2424444  
Fredrikbergsgatan 2 SE-573 92 Tranås, SWEDEN  
[sales@apexdyna.se](mailto:sales@apexdyna.se)  
[www.apexdyna.se](http://www.apexdyna.se)



### PT.APEX DYNAMICS INDONESIA (インドネシア)

TEL +62 21 2928 3681  
Rukan Aralia Blok HY43 no.11, Harapan Indah II, Bekasi - Jawa Barat, INDONESIA 17214  
[sales@apexdyna.co.id](mailto:sales@apexdyna.co.id)  
[www.apexdyna.co.id](http://www.apexdyna.co.id)



### APEX DYNAMICS GERMANY GMBH (ドイツ)

TEL +49-7181-9329955  
Spanninger Str. 9, 73650 Winterbach, GERMANY  
[Langer@apexdynamics.de](mailto:Langer@apexdynamics.de)  
[www.apexdynamics.de](http://www.apexdynamics.de)



### APEX DYNAMICS CZECH S.R.O. (チェコ)

TEL +420-577-663877  
tř.Tomáše Bati 1851 765 02 Otrokovice ČESKÁ REPUBLIKA  
[info@apexdynaczech.cz](mailto:info@apexdynaczech.cz)  
[www.apexdynaczech.cz](http://www.apexdynaczech.cz)



### APEX DYNAMICS РОССИЯ (ロシア)

TEL +7-495-2255452  
+7-495-6462422  
г.Москва, ул. Южнопортовая, дом 7, строение "С", 3-й этаж  
[info@apexdynarussia.ru](mailto:info@apexdynarussia.ru)  
[www.apexdynarussia.ru](http://www.apexdynarussia.ru)



### APEX DYNAMICS UK LIMITED (イギリス)

TEL +44-1827-253340  
2 Centurion Way, Centurion Park, Tamworth Staffs, B77 5PN, UK  
[sales@apexdynamicsuk.com](mailto:sales@apexdynamicsuk.com)  
[www.apexdynamicsuk.com](http://www.apexdynamicsuk.com)



### APEX DYNAMICS SWITZERLAND AG (スイス)

TEL +41-55-4517020  
Talstrasse 24, CH-8852 Altendorf, SWITZERLAND  
[info@apexdyna.ch](mailto:info@apexdyna.ch)  
[www.apexdyna.ch](http://www.apexdyna.ch)



### APEX DYNAMICS MOTION SDN BHD (マレーシア)

TEL +60 7237 1055  
No.1, Jalan Perniagaan Setia 3, Taman Perniagaan Setia, 81100 Johor Bahru, Johor, MALAYSIA (Setia Business Park 2 @ Iskandar Malaysia)  
[sales@apexdyna.com.sg](mailto:sales@apexdyna.com.sg)  
[www.apexdyna.com.sg](http://www.apexdyna.com.sg)



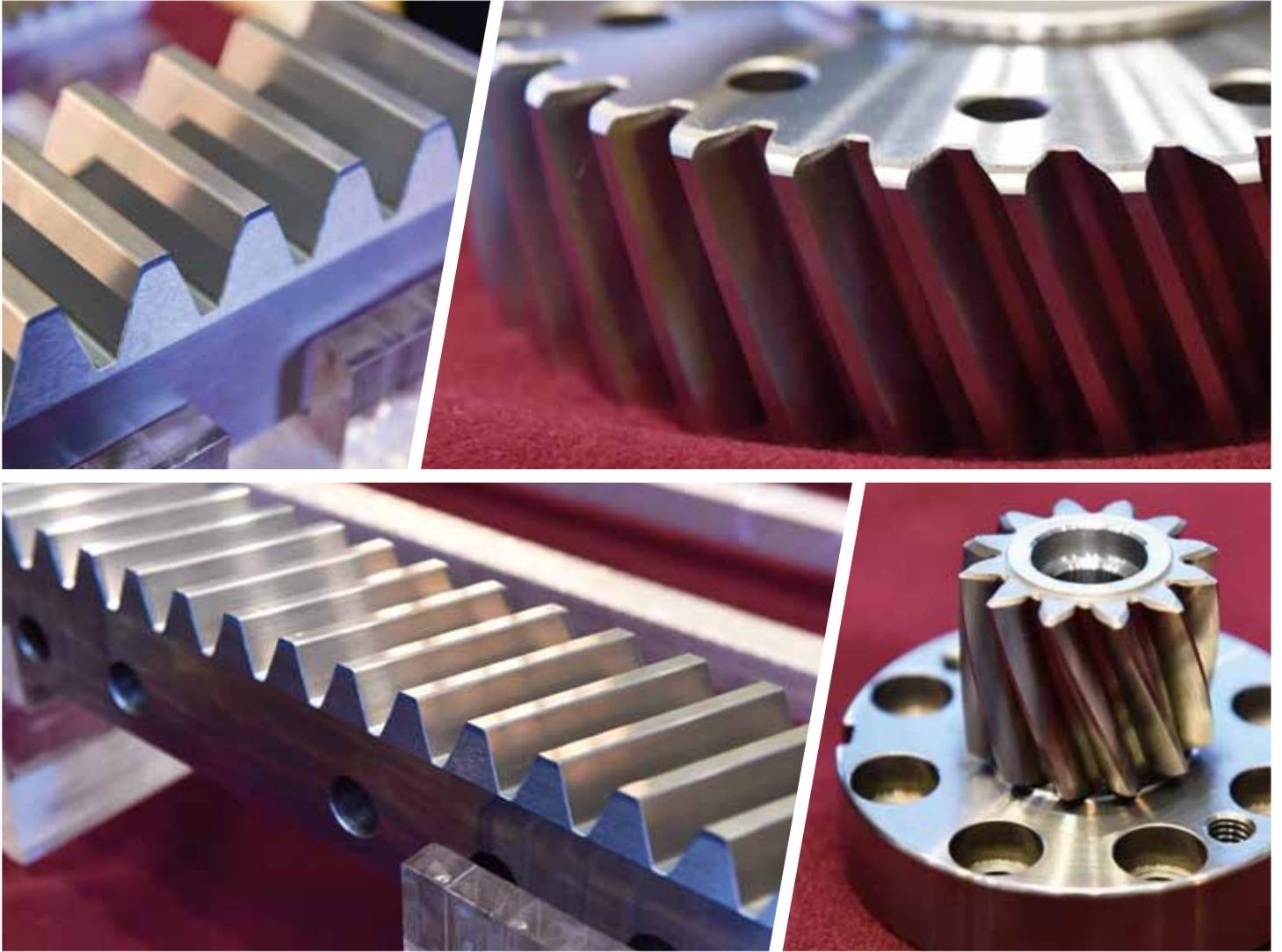
### APEX DYNAMICS BRAZIL (ブラジル)

TEL +55-47-30298700  
Rua Senador Petrônio Portela, 47 - Bloco 5, Zona Industrial Norte - CEP 89218-575 - Joinville (SC)  
[lucan@neoyama.com.br](mailto:lucan@neoyama.com.br)  
[adriano.duarte@neoyama.com.br](mailto:adriano.duarte@neoyama.com.br)  
[www.neoyama.com.br](http://www.neoyama.com.br)



### APEX DYNAMICS ITALY (イタリア)

TEL +39 02.36634521  
VIA E. DE AMICIS, 2 – 20091 BRESSO (MI)  
[info@apexdynamics.it](mailto:info@apexdynamics.it)  
[www.apexdynamics.it](http://www.apexdynamics.it)



●記載の仕様・寸法などは改良のため予告なく変更する場合がありますので、設計される前に念のためにお問い合わせください

