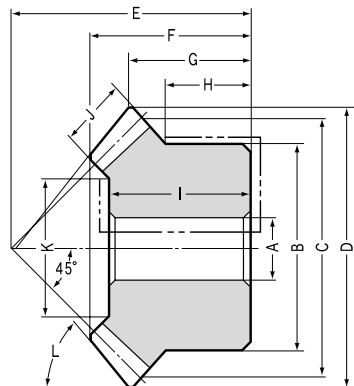


MM マイタ モジュール 2 ~ 5



B3形状

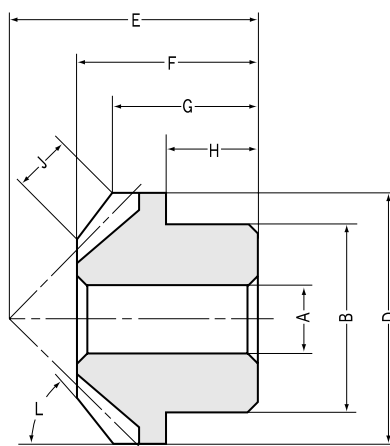
20 マイタ モジュール 2 ~ 5

カタログ記号	モジュール	歯数	穴径	ボス径	基準円直径	歯先円直径	組立距離	全長	歯先距離	ボス長さ	穴長さ	歯幅	おさえ面径	歯先円すい角
	<i>m</i>	<i>z</i>	AH7	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
MM2 -20	2	20	12	34	40	42.83	35	22.24	16.41	12	20	9	24.54	49°48'
MM2.5-20	2.5	20	15	42	50	53.54	45	28.89	21.77	16	26	11	30.89	49°48'
MM3 -20	3	20	16	52	60	64.24	50	31.19	22.12	16	27	14	34.4	49°48'
MM4 -20	4	20	20	65	80	85.66	65	39.49	27.83	17.5	35	18	49.09	49°48'
MM5 -20	5	20	25	80	100	107.07	90	60.38	43.54	30	54	26	54.46	49°48'

25 マイタ モジュール 2 ~ 5

MM2 -25	2	25	12	45	50	52.83	40	24.33	16.41	12.5	21	12	28.06	48°51'
MM2.5-25	2.5	25	16	55	62.5	66.03	50	30.41	20.52	15	27	15	36.57	48°51'
MM3 -25	3	25	20	65	75	79.24	60	37.81	24.62	17.5	33	20	39.43	48°51'
MM4 -25	4	25	25	85	100	105.66	80	49.32	32.83	22.5	44	25	57.29	48°51'
MM5 -25	5	25	28	100	125	132.07	100	60.82	41.04	25	50	30	65.15	48°51'

LM 焼結マイタ モジュール 0.8 ~ 1.5



B1形状

20 マイタ モジュール 0.8 ~ 1.5

カタログ記号	モジュール	歯数	穴径	ボス径	基準円直径	歯先円直径	組立距離	全長	歯先距離	ボス長さ	穴長さ	歯幅	おさえ面径	歯先円すい角
	<i>m</i>	<i>z</i>	AH8	B	C	D	E	F	G	H	F	J	K	L
LM0.8 -20	0.8	20	4	12	16	17.13	16	11	8.57	5.5	11	4.24		49°48'
LM1 -20	1	20	5	16	20	21.41	20	13.5	10.71	6	13.5	4.95		49°48'
LM1.25-20	1.25	20	6	22	25	26.77	23	15	11.38	6	15	6.36		49°48'
LM1.5 -20	1.5	20	6	26	30	32.12	30	21	16.06	9	21	8.48		49°48'

【注記】焼結の特性上(多孔質)、潤滑性が保持されますが、本製品は含油処理を行っておりません。

【注記】本製品に防錆処理としてスチーム処理(水蒸気で表面をサビさせる処理)を施してあります。黒染処理(水溶液処理)はできませんのでご注意ください。



Carburized & Hardened Miter Gears

共通仕様

精度等級	JIS B 1704 4級	歯面硬度	55 ~ 60HRC
歯形	グリーソン	表面処理	
圧力角	20°	歯面仕上げ	切削
材料	SCM415	歯切基準面	穴
熱処理	浸炭焼入れ ^{注1}	追加工	防炭部は追加工可能

【注1】形状図の----部は防炭処理を施してあるため追加工が可能です。ただし、若干硬度が高くなっているためご注意ください。

形状	許容トルク(N・m) ^{注2}		許容トルク(kgf・m)		バックラッシュ (mm)	質量 (kg)	価格 (円)	カタログ記号
	曲げ強さ	歯面強さ	曲げ強さ	歯面強さ				
B3	15.06	9.74	(1.536)	(0.9932)	0.06 ~ 0.16	0.13	2,380	MM2 -20
B3	29	19.03	(2.96)	(1.941)	0.07 ~ 0.17	0.26	2,880	MM2.5-20
B3	52	34.47	(5.3)	(3.515)	0.08 ~ 0.18	0.43	3,400	MM3 -20
B3	120.5	81.24	(12.29)	(8.284)	0.12 ~ 0.27	0.97	4,700	MM4 -20
B3	256	174.5	(26.1)	(17.79)	0.14 ~ 0.34	2.1	7,410	MM5 -20

ピッチ円すい角 45°

B3	26.0	20.05	(2.7)	(2.045)	0.06 ~ 0.16	0.22	2,920	MM2 -25
B3	51.6	39.71	(5.27)	(4.049)	0.07 ~ 0.17	0.41	3,580	MM2.5-25
B3	94.7	73.47	(9.66)	(7.492)	0.08 ~ 0.18	0.81	4,310	MM3 -25
B3	217	170.7	(22.1)	(17.41)	0.12 ~ 0.27	1.9	6,910	MM4 -25
B3	413	329.2	(42.1)	(33.57)	0.14 ~ 0.34	3.4	11,950	MM5 -25

【注2】表記の許容トルクは任意の使用条件で計算した参考値です。詳細については196頁をご参照ください。

ピッチ円すい角 45°



Sintered Metal Miter Gears

共通仕様

精度等級	JIS B 1704 5級	歯面硬度	70 ~ 95HRB
歯形	グリーソン	表面処理	スチーム処理
圧力角	20°	歯面仕上げ	焼結
材料	SMF5040	歯の基準面	穴
熱処理		追加工	可能

形状	許容トルク(N・m) ^{注1}		許容トルク(kgf・m)		バックラッシュ (mm)	質量 (kg)	価格 (円)	カタログ記号
	曲げ強さ	歯面強さ	曲げ強さ	歯面強さ				
B1	0.2167	0.0265	(0.0221)	(0.0027)	0 ~ 0.16	0.01	310	LM0.8 -20
B1	0.408	0.05	(0.0416)	(0.0051)	0 ~ 0.18	0.022	380	LM1 -20
B1	0.81	0.099	(0.0826)	(0.0101)	0 ~ 0.2	0.037	440	LM1.25-20
B1	1.48	0.1853	(0.1509)	(0.0189)	0 ~ 0.22	0.07	640	LM1.5 -20

【注1】表記の許容トルクは任意の使用条件で計算した参考値です。詳細については196頁をご参照ください。

ピッチ円すい角 45°