

# GEARS 歯車

歯車

GEARS

追加

製

製

製

製品名 高周波焼入平歯車 歯研タイプ-モジュール1.0・1.5・2.0・2.5・3.0- 平歯車-モジュール0.5- -モジュール0.8-  
ページ 1257 1259 1260

製

製

製

-モジュール1.0- -モジュール1.5- -モジュール2.0-  
1261 1263 1265

製

製

製

-モジュール2.5- -モジュール3.0- 樹脂融着平歯車-モジュール1.0・1.5・2.0・2.5・3.0-  
1267 1269 1271

製

製

樹脂平歯車-モジュール0.5・0.8・1.0・1.5・2.0・2.5・3.0- 平歯車-歯幅・ボス寸法指定タイプ-  
1273 1275

製

製

製

面圧平歯車-モジュール1.0・1.5・2.0・2.5・3.0(スチール)- 平歯車 ヘアリング組込タイプ-モジュール1.0・1.5・2.0- 丸ラックギア L寸固定タイプ/L寸指定タイプ  
1277 1279 1280

製

製

製

製

ウォーム ウォームホイール かさ歯車-モジュール1.0・1.5・2.0- ねじ歯車-モジュール1.0・1.5・2.0・2.5・3.0-  
1280 1280 1281 1282

新商品

新商品

製

製

高周波焼入ラックギア-歯研タイプ- -歯研穴位置指定タイプ- ラックギア L寸固定タイプ ラックギア L寸指定タイプ(片端面加工品)  
1283 1284 1285 1286

GEARS -GUIDE-

# 歯車 概要/技術資料

ミスマの歯車は軸穴加工済み・表面処理済みです。  
一般的な平歯車の他にも、高周波焼入平歯車や樹脂融着平歯車等の高機能品、面圧平歯車やヘアリング入り平歯車等のオリジナル品も取り揃えております。  
また、かさ歯車やねじ歯車、ラックギア等の歯車もバリエーションが豊富です。

## ■平歯車

モジュール	平歯車					
	S45C・SUS304・快削黄銅棒	S45C 高周波焼入 歯研	樹脂	樹脂融着	面圧平歯車 S45C	ヘアリング組込 平歯車 S45C・樹脂
0.5	P1259	P1257	P1273	P1271	P1277	P1279
0.8	P1260					
1.0	P1261					
1.5	P1263					
2.0	P1265					
2.5	P1267					
3.0	P1269					

## ■その他の歯車

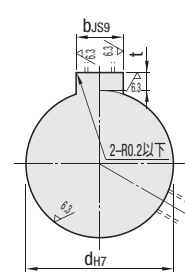
モジュール	ラックギア	ラックギア歯研	丸ラックギア	かさ歯車	ねじ歯車	ウォーム・ウォームホイール
	S45C・SUS304・樹脂・快削黄銅棒	S45C高周波焼入	S45C・SUS303	S45C・SUS304	S45C・SUS304・樹脂	S45C・CAC502
0.5	P1285・1286	P1283・1284	P1280	P1281	P1282	P1280
0.8						
1.0						
1.5						
2.0						
2.5						
3.0						

## ■平歯車 許容伝達動力(曲げ強さ)の算出条件

材質	S45C	S45C	SUS304	快削黄銅棒	MCナイロン	ポリアセタール
	-	歯面高周波焼入	-	-	-	-
計算式	JGMA401-01					ルイスの式
相手歯車	同一材質・同一歯数					金属材料
回転数	100rpm	500rpm	100rpm	-	100rpm	-
潤滑形式	-	-	-	-	無潤滑	-
周囲温度	-	-	-	-	40℃	20℃
繰返し回数	10'回以上					10'
原動機側からの衝撃	均一負荷					均一負荷
被動機側からの衝撃	均一負荷					均一負荷
負荷の方向	両方向					-
許容歯元曲げ応力(kgf/mm²)*	18.4	23.0	10.5	4.0	-	-
安全率	1.2					

\*許容歯元曲げ応力は、負荷の方向が両方向のため2/3にした値になります。

## ■キー溝寸法



## N:新JIS(B1301)キー溝寸法表

呼び	dh7	bjs9	t公差	呼び	dh7	bjs9	t公差	呼び	dh7	bjs9	t公差
8N	8	3 ±0.0125	1.4	23N	23	±0.0180	3.3	39N	39	14	3.8
10N	10			24N	24			40N	40		
10K	10			25N	25			41N	41		
11N	11			26N	26			42N	42		
12N	12	27N	27	43N	43						
13N	13	28N	28	44N	44						
14N	14	29N	29	45N	45						
15N	15	30N	30	46N	46						
16N	16	31N	31	47N	47						
17N	17	32N	32	48N	48						
18N	18	33N	33	49N	49						
19N	19	34N	34	50N	50						
20N	20	35N	35								
21N	21	36N	36								
22N	22	37N	37								
		38N	38								

20  
歯  
車



INDUCTION HARDENING SPUR GEAR GROUND TYPE -PRESSURE ANGLE20° MODULE 1.0/1.5/2.0/2.5/3.0-

高周波焼入平歯車 歯研タイプ

-圧力角20° モジュール1.0/1.5/2.0/2.5/3.0-

特長：歯部に焼入が入っているため強度・耐摩耗性に優れ、歯車精度も高い平歯車です。歯研タイプのラックギアはP.1283をご参照ください。

類似寸法は加工部品Cナビ http://cp.misumi.jp/10-013/

CADデータフォルダ名：20\_Gears

Technical drawings showing gear shapes (A and B), shaft hole specifications, and material/finish details. Includes a table for shaft hole types and a tap size table.

Main specification table with columns for Type, Module, Teeth, Gear Shape, Shaft Hole, Dimensions (d, D, G, H, L, l1, l2), Torque, and Unit Prices for different gear types.

Notes regarding shaft hole specifications, keyway details, and torque calculation conditions.

Large specification table for gear types GEAHBH, GEABH, and GEAKBH, detailing dimensions and unit prices for various module and tooth count combinations.

\*1表記の許容伝達力は任意の条件のもとに計算した参考値です。条件についてはP.1256をご参照ください。

Order and delivery information section with a form for specifying gear type, teeth, B, and P, and a delivery date selection tool.

Alteration section showing options for adding chamfering and side hole processing to the gear.

Alterations table detailing options for side hole processing (KFC, KTC) and side tapping (QFC, QTC), including diagrams and specifications.

平歯車

-圧力角20° モジュール0.5-



類似寸法は加工部品Cナビ http://cp.misumi.jp/10-013/ CADデータフォルダ名: 20\_Gears

Technical drawing of spur gears with specifications table (Type, Material, Surface Treatment, Accessories) and diagrams for gear shapes K, A, and B. Includes RoHS and precision information.

Main specification table for Module 0.5 gears, listing parameters like tooth count, pressure angle, and load capacity for various gear types (GEAHB, GEABN, etc.).

Order and price information for Module 0.5 gears, including order codes, delivery options, and pricing details.

Alterations section for Module 0.5 gears, detailing options for side drilling (KC90, KC120) and tapping (TPC).

Summary table for Module 0.5 gear alterations, showing code, description, and price for different modification options.

平歯車

-圧力角20° モジュール0.8-



類似寸法は加工部品Cナビ http://cp.misumi.jp/10-013/ CADデータフォルダ名: 20\_Gears

Technical drawing of spur gears for Module 0.8, including specifications table and diagrams for gear shapes K, A, and B.

Main specification table for Module 0.8 gears, listing parameters like tooth count, pressure angle, and load capacity for various gear types.

Table 1 provides reference load capacity values based on gear type and tooth count.

Order and price information for Module 0.8 gears, including order codes, delivery options, and pricing details.

Alterations section for Module 0.8 gears, detailing options for side drilling (DHL, DHR) and tapping (WDH).

Summary table for Module 0.8 gear alterations, showing code, description, and price for different modification options.

平歯車

-圧力角20° モジュール1.0-



類似寸法は加工部品Cナビ http://cp.misumi.jp/10-013/ CADデータフォルダ名: 20\_Gears

スタンダードタイプと薄型タイプの2種類があります。

RoHS, 軸穴仕様, 歯車形状 (K形, A形, B形), 軸穴仕様 (丸穴, 丸穴+タップ, キー溝穴+タップ), 精度 (旧JIS B 1702 4級, 新JIS B 1702-1 8級相当)

軸穴仕様丸穴の場合タップ穴はつきません。 歯幅・ボス寸法を変更したい場合はP.1275をご参照ください。

Main gear specification table with columns for Type, Module, Number of Teeth, Gear Shape, Shaft Hole, and various dimensions. Includes sub-tables for standard and thin types.

Ex Example 使用例, 平歯車A形, ワークの送り出し機構として, 図解 (ローラ, ワーク)

薄型タイプ

Thin type gear specification table with columns for Type, Module, Number of Teeth, Gear Shape, Shaft Hole, and various dimensions. Includes sub-tables for standard and thin types.

ステンレスタイプ (GEAHS・GEAS・GEAKS) は\*のついた歯数はありません。 キー溝穴+タップの場合、軸穴径9Nは製作できません。

Order, Delivery, Alteration, Price, 数量スライド価格 (P89), 価格表 (数量, 単価, 5%, 10%, 15%, 20%)

Alterations table with columns for Code, Spec, and details for side hole, tap hole, and end hole modifications.

Alterations table with columns for Code, Spec, and details for side hole, side hole, and side hole modifications.


20歯車





# 平歯車

-圧力角20° モジュール2.5-

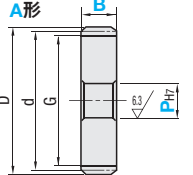


**RoHS**

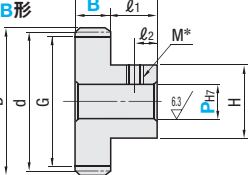
Type			材質	表面処理	付属品
丸穴	丸穴+タップ	キー溝穴+タップ			
GEAHB	GEAB	GEAKB	S45C	—	セットスクリュー *軸穴仕様丸穴には 付属しません
GEAHBB	GEABB	GEAKBB			

・歯車形状

**A形**

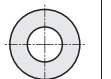
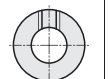
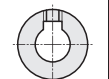


**B形**



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

\*軸穴仕様丸穴の場合タップ穴はつきません。

軸穴仕様		
丸穴	丸穴+タップ	キー溝穴+タップ
		

- ①キー溝の詳細寸法 参照 P.1256
- ②キー溝と歯の位置関係は一定ではありません。
- ③A形の場合、丸穴+タップは適用不可
- ④A形でキー溝穴+タップを指定した場合、  
タップ穴・セットスクリューはつきません。

歯幅・ボス寸法を変更したい場合は、**P.1275**をご参照ください。

型式 Type	モジュール	歯数	B	歯車 形状	軸穴径PH7 指定1mm単位		d 基準円 直径	D 歯先円 直径	G 歯底円 直径	H	L	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	M (並目)	*1許容伝達力 (N·m) 曲げ強さ	
					丸穴 丸穴+タップ	キー溝穴+タップ										
丸穴 GEAHB GEAHBB	2.5	12	25	A	B	8~13	8N	30	35	23.75	23	37	12	6	M5	38.58
		14				8~15	8N~12N	35	40	28.75	25					49.96
		15				8~20	8N~15N	37.5	42.5	31.25	30					55.96
		16				8~22	8N~17N	40	45	33.75	32					61.98
		17				8~24	8N~19N	42.5	47.5	36.25	35					68.13
		18				8~26	8N~22N	45	50	38.75	38					74.36
		19				8~27	8N~22N	47.5	52.5	41.25	39					80.60
		20				8~28	8N~23N	50	55	43.75	40					87.09
		21				8~29	8N~25N	52.5	57.5	46.25	42					93.50
		22				8~30	8N~27N	55	60	48.75	44					100.13
23	8~32	8N~28N	57.5	62.5	51.25	46	106.58									
24	8~33	8N~30N	60	65	53.75	48	113.19									
25	8~35	8N~31N	62.5	67.5	56.25	50	119.98									
26	8~38	8N~35N	65	70	58.75	55	126.94									
27					67.5	72.5	61.25	60	133.57							
28					70	75	63.75	62	140.86							
29					72.5	77.5	66.25	65	147.18							
30					75	80	68.75	70	154.16							
32					80	85	73.75	80	167.17							
34					85	90	78.75	85	182.65							
35					87.5	92.5	81.25	90	189.48							
36					90	95	83.75	95	195.56							
38					95	100	88.75	100	210.35							
40					100	105	93.75	105	223.66							
42					105	110	98.75	110	238.12							
44					110	115	103.75	115	252.85							
45					112.5	117.5	106.25	120	260.32							
46					115	120	108.75	120	267.86							
48					120	125	113.75	125	281.94							
50					125	130	118.75	130	296.17							
52					130	135	123.75	135	310.53							
54					135	140	128.75	140	325.04							
55					140	145	133.75	145	339.08							
56					140	145	133.75	150	341.19							
58					145	150	138.75	150	354.50							
60					150	155	143.75	155	369.44							
62					155	160	148.75	160	382.84							
64					160	165	153.75	165	398.01							
65					162.5	167.5	156.25	170	404.75							
68					170	175	163.75	175	428.78							
70					175	180	168.75	180	442.41							
72					180	185	173.75	185	456.04							
75					187.5	192.5	181.25	190	478.65							
80					200	205	193.75	205	396.36							

- ①キー溝穴+タップの場合、軸穴径9Nは製作できません。
- ②キー溝穴+タップの軸穴径10で、キー溝幅4.0mm(高さ1.8mm)をご希望の場合は、P寸を10Kとご指定ください。参照 P.1256
- \*1表記の許容伝達力は任意の条件のもとに計算した参考値です。条件についてはP.1256をご参照ください。

Order 注文例

型式: GEAH2.5 - 15 - 25 - B - P

GEAKB2.5 - 30 - 25 - A - 10N

①歯車形状のご指定が無かった場合、歯車形状は「B」となります。

Delivery 出荷日

●S45C(歯数12~50)  
3 日発送

●S45C(歯数52~80)  
3 日発送

ストーク A 500円/1本 参照 P.90

①同一サイズ3本以上は一律1,350円

Price 価格

数量スライド価格 (①1円未満切り捨て) P89

数量	1~9	10~14	15~19
価格	標準単価	5%	10%

②表示数量を超えは  
お見積り

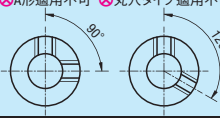
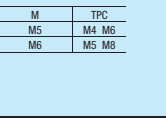
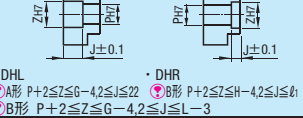
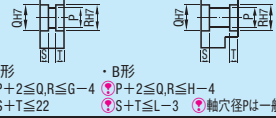
歯数	¥基準単価					
	丸穴		丸穴+タップ		キー溝穴+タップ	
	GEAHB	GEAHBB	GEAB	GEABB	GEAKB	GEAKBB
12	1,730	1,900	1,790	1,970	1,820	2,010
14	1,760	1,940	1,840	2,020	1,860	2,040
15	1,790	1,970	1,870	2,050	1,890	2,080
16	1,880	2,070	1,960	2,150	1,980	2,180
17	1,900	2,090	1,990	2,190	2,030	2,230
18	1,990	2,180	2,060	2,260	2,090	2,290
19	2,170	2,390	2,250	2,470	2,260	2,480
20	2,200	2,420	2,270	2,500	2,300	2,520
21	2,390	2,630	2,470	2,720	2,520	2,770
22	2,460	2,700	2,540	2,790	2,580	2,840
23	2,560	2,810	2,640	2,900	2,680	2,950
24	2,630	2,890	2,700	2,970	2,720	2,990
25	2,750	3,020	2,840	3,110	2,860	3,140
26	2,860	3,150	2,960	3,260	3,020	3,320
27	2,920	3,210	3,010	3,310	3,060	3,370
28	3,060	3,360	3,150	3,470	3,190	3,500
29	3,140	3,460	3,240	3,570	3,300	3,620
30	3,170	3,490	3,260	3,580	3,300	3,630
32	3,380	3,720	3,470	3,810	3,520	3,870
34	3,430	3,770	3,550	3,900	3,690	4,060
35	3,650	4,010	3,770	4,140	3,850	4,230
36	3,760	4,130	3,840	4,220	3,880	4,260
38	4,270	4,700	4,420	4,860	4,470	4,910
40	4,420	4,860	4,500	4,950	4,540	4,990
42	4,940	5,440	5,100	5,610	5,360	5,890
44	5,040	5,540	5,200	5,710	5,460	6,000
45	5,290	5,810	5,450	6,000	5,730	6,300
46	5,420	5,960	5,590	6,150	5,870	6,460
48	5,870	6,450	5,950	6,550	6,010	6,600
50	6,010	6,600	6,090	6,700	6,160	6,780
52	6,120	6,730	6,300	6,940	6,390	7,020
54	6,160	6,770	6,340	6,970	6,420	7,060
55	6,230	6,860	6,410	7,050	6,490	7,140
56	6,310	6,940	6,490	7,130	6,670	7,330
58	6,610	7,280	6,790	7,470	6,960	7,650
60	6,730	7,400	6,900	7,590	7,070	7,780
62	6,860	7,540	7,030	7,730	7,190	7,910
64	6,970	7,660	7,140	7,850	7,300	8,030
65	7,090	7,800	7,270	8,000	7,440	8,190
68	7,350	8,090	7,530	8,280	7,690	8,460
70	7,610	8,370	7,780	8,560	7,820	8,600
72	7,710	8,480	7,890	8,680	7,920	8,710
75	7,950	8,740	8,110	8,920	8,140	8,950
80	8,290	9,120	8,450	9,300	8,710	9,580

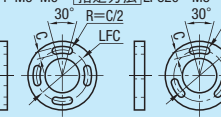
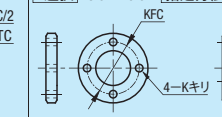
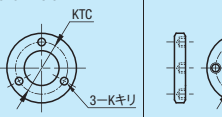
Alteration 追加加工

型式: GEAH2.5 - 15 - 25 - B - P (KC90・KC120・TPC・DHL・DHR・WDH・LFC・LTC・KFC・KTC・QFC・QTC)

GEAB2.5 - 15 - 25 - B - 8 - TPC4

GEAHBB2.5 - 30 - 25 - A - 15 - DHL - Z30 - J10


Alterations Code	止めねじ追加加工 KC90・KC120	タップ穴寸法変更 TPC	段付穴 DHL・DHR	両端段付穴 WDH						
Spec.	<p>KC90: 90°位置に止めねじをもう1か所追加加工します。</p> <p>KC120: 120°位置に止めねじをもう1か所追加加工します。</p> <p>①A形適用不可 ②丸穴タイプ適用不可</p> 	<p>タップ穴の寸法を変更します。</p> <p>指定方法 TPC4</p> <p>①A形適用不可 ②丸穴タイプ適用不可</p> <table border="1" style="font-size: 6px;"> <tr><td>M</td><td>TPC</td></tr> <tr><td>M5</td><td>M4 M6</td></tr> <tr><td>M6</td><td>M5 M8</td></tr> </table> 	M	TPC	M5	M4 M6	M6	M5 M8	<p>軸穴を段付穴に追加加工します。(Z: 1mm単位指定 J: 0.1mm単位指定)</p> <p>指定方法 DHL-220-J4.0 ①丸穴タイプのみ適用</p> 	<p>軸穴を両端段付穴に追加加工します。(Q,R,S,T: 1mm単位指定)</p> <p>指定方法 WDH-010-R10-S5-T5 ①丸穴タイプのみ適用</p> 
M	TPC									
M5	M4 M6									
M6	M5 M8									
¥/1Code	200	無料	500	1,000						

Alterations Code	側面長穴 LFC・LTC	側面通し穴 KFC・KTC	側面タップ穴 QFC・QTC
Spec.	<p>側面に長穴を追加加工します。(30°)</p> <p>指定方法 LFC20-M3</p> <p>①A形のみ適用 ②P+C+4≤LFC(LTC)≤G-C-4</p> 	<p>側面に通し穴を追加加工します。(KFC・KTC: 1mm単位指定 K: 0.5mm単位指定)</p> <p>指定方法 KFC20-M3</p> <p>①A形のみ適用 ②P+K+4≤KFC(KTC)≤G-K-4</p> 	<p>歯車の側面にタップ穴を追加加工します(QFC,QTC: 1mm単位指定)</p> <p>指定方法 QFC25-M3</p> <p>①A形のみ適用 ②P+M+4≤QFC(QTC)≤G-M-4</p> 
¥/1Code	1,000	700	500

# 平歯車

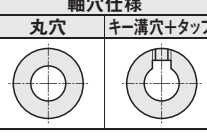
-圧力角20° モジュール3.0-

**RoHS**

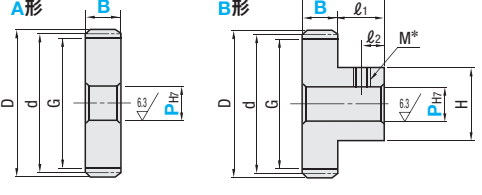


Type		材質	表面処理	付属品
丸穴	キー溝穴+タップ			
GEAHB	GEAKB	S45C	四三酸化鉄皮膜 無電解ニッケルメッキ	セットスクリュー *軸穴仕様丸穴には 付属しません
GEAHBB	GEAKBB			
GEAHBG	GEAKBG			
GEAHS	GEAKS	SUS304	—	—

**軸穴仕様**



**歯車形状**



❗ キー溝の詳細寸法 **P.1256**  
❗ キー溝と歯の位置関係は一定ではありません。  
❗ A形でキー溝穴+タップを指定した場合、タップ穴・セットスクリューはつきません。

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

型式	歯数	B	歯車形状	軸穴径PH7 指定1mm単位		d 基準円直径	D 歯先円直径	G 歯底円直径	H	L	ℓ <sub>1</sub>	ℓ <sub>2</sub>	M (並目)	*1許容伝達力 (N・m) 曲げ強さ			
				丸穴	キー溝穴+タップ									S45C	SUS304		
丸穴 GEAHB GEAHBG GEAHBB GEAHS キー溝穴+タップ GEAKBG GEAKB GEAKBB GEAKS	3.0	30	A B	A B	8~17	8N~12N	36	42	28.5	27	48	18	9	M5	66.66	38.04	
					14	8~22	8N~16N	42	48	34.5					32	86.33	49.27
					15	8~24	8N~19N	45	51	37.5					35	96.70	55.18
					16	8~28	8N~23N	48	54	40.5					40	107.10	61.12
					17			51	57	43.5					40	117.74	67.19
					18	8~30	8N~25N	54	60	46.5					44	128.50	73.33
					19			57	63	49.5					45	139.28	79.48
					20	8~35	8N~31N	60	66	52.5					50	150.49	85.88
					21			63	69	55.5					52	161.57	92.20
					22	8~37	8N~34N	66	72	58.5					54	173.02	98.74
					23			69	75	61.5					56	184.17	105.09
					24	8~40	8N~37N	72	78	64.5					58	195.60	111.62
					25			75	81	67.5					60	207.33	118.31
					26	10~45	10N~42N	78	84	70.5					65	219.36	125.18
					27			81	87	73.5					65	230.80	131.71
					28	10~49	10N~45N	84	90	76.5					70	243.41	138.90
					29			87	93	79.5					70	254.32	145.13
					30	10~52	10N~48N	90	96	82.5					75	266.40	152.02
					32			96	102	88.5					75	288.88	164.85
					34	12~56	12N~50N	102	108	94.5					80	315.62	180.11
					35			105	111	97.5					80	327.41	186.84
					36			108	114	100.5					80	337.93	192.84
					38			114	120	106.5					80	363.48	207.42
					40	12~59	12N~50N	120	126	112.5					85	386.49	220.55
					42			126	132	118.5					85	411.47	234.81
					44	20~59	20N~50N	132	138	124.5					85	436.93	249.34
					45			135	141	127.5					85	449.84	256.70
					46	25~59	25N~50N	138	144	130.5					85	462.87	264.14
					48			144	150	136.5					85	487.20	278.02
					50	25~59	25N~50N	150	156	142.5					85	511.77	292.04
					52			156	162	148.5					85	536.60	306.21
					54			162	168	154.5					85	561.67	320.52
					55			165	171	157.5					85	575.63	328.44
					56			168	174	160.5					85	589.57	336.44
					58			174	180	166.5					85	612.58	349.57
					60	25~63	25N~50N	180	186	172.5					90	638.40	364.31
					*62			186	192	178.5					90	661.55	—
					*64			192	198	184.5					90	684.00	—
					*65			195	201	187.5					90	706.50	—
					*68	204	210	196.5	90	756.95					—		
					*70	210	216	202.5	90	808.06					—		

❗ GEAHS・GEAKSは\*のついた歯数はありません。  
❗ キー溝穴+タップの場合、軸穴径9Nは製作できません。  
❗ キー溝穴+タップの軸穴径10で、キー溝幅4.0mm(高さ1.8mm)をご希望の場合は、P寸を10Kとご指定ください。 **P.1256**  
 \*1表記の許容伝達力は任意の条件のもとに計算した参考値です。条件については**P.1256**をご参照ください。

**Order 注文例**

型式 - 歯数 - B - 歯車形状 - P

GEAHB3.0 - 15 - 30 - B - 8

GEAKBG3.0 - 30 - 30 - A - 10N

歯車形状のご指定が無かった場合、歯車形状は`B`となります。

**Delivery 出荷日**

**3** 日発送

ストーク A 500円/1本 **P.90**

同一サイズ3本以上は一律1,350円

**S45C(歯数12~40)**

**3** 日発送

**S45C(歯数42~70)・SUS304**

**3** 日発送

**Price 価格**

数量	数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P89		
	1~9	10~14	15~19
値引率	基準価	5%	10%

表示数量を超えお見直し

歯数	¥基準価							
	丸穴				キー溝穴+タップ			
	GEAHB	GEAHBB	GEAHBG	GEAHS	GEAKB	GEAKBB	GEAKBG	GEAKS
12	1,970	2,160	2,360	3,570	2,060	2,270	2,480	4,090
14	2,150	2,360	2,580	3,900	2,240	2,460	2,690	4,460
15	2,330	2,570	2,800	4,080	2,430	2,670	2,910	4,660
16	2,480	2,720	2,970	4,310	2,570	2,820	3,080	4,930
17	2,540	2,800	3,050	4,660	2,760	3,040	3,310	5,270
18	2,720	2,990	3,260	4,910	2,840	3,110	3,400	5,610
19	2,770	3,050	3,320	5,070	3,060	3,360	3,670	5,750
20	2,960	3,260	3,560	5,360	3,090	3,400	3,710	6,120
21	2,980	3,280	3,580	5,460	3,170	3,490	3,800	6,230
22	3,100	3,410	3,720	5,930	3,280	3,610	3,930	6,720
23	3,220	3,540	3,860	6,150	3,340	3,680	4,010	6,950
24	3,240	3,560	3,890	6,240	3,350	3,680	4,020	7,130
25	3,510	3,860	4,210	6,740	3,630	3,980	4,350	7,700
26	3,710	4,080	4,460	7,000	3,990	4,390	4,790	7,960
27	3,920	4,310	4,700	7,390	4,080	4,480	4,890	8,360
28	4,000	4,400	4,800	7,680	4,120	4,530	4,940	8,770
29	4,210	4,640	5,060	7,720	4,370	4,810	5,240	8,530
30	4,280	4,710	5,140	7,780	4,410	4,850	5,290	8,880
32	4,910	5,380	5,850	8,550	5,040	5,540	6,050	9,780
34	5,190	5,710	6,230	9,370	5,680	6,250	6,820	10,690
35	5,590	6,140	6,700	10,080	5,990	6,580	7,180	11,430
36	5,960	6,550	7,150	10,580	6,100	6,710	7,320	11,880
38	6,490	7,130	7,780	11,700	6,850	7,760	8,460	13,270
40	6,930	7,620	8,320	12,290	7,080	7,790	8,500	13,490
42	6,950	7,640	8,340	12,800	7,160	7,880	8,590	13,780
44	7,070	7,780	8,490	13,030	7,310	8,040	8,780	14,080
45	7,140	7,850	8,560	13,350	7,480	8,220	8,970	14,390
46	7,210	7,930	8,650	13,680	7,650	8,420	9,180	14,730
48	7,320	8,050	8,780	14,020	7,760	8,540	9,310	15,030
50	7,430	8,180	8,920	14,140	7,870	8,660	9,450	15,150
52	7,530	8,280	9,030	15,520	8,070	8,880	9,680	15,840
54	7,790	8,570	9,350	15,700	8,330	9,170	10,000	16,020
55	7,960	8,760	9,550	16,100	8,500	9,350	10,200	16,430
56	8,100	8,910	9,720	16,230	8,640	9,500	10,370	16,570
58	8,210	9,030	9,850	17,690	8,630	9,490	10,350	18,020
60	8,240	9,060	9,890	17,840	8,770	9,650	10,520	18,180
62	8,530	9,390	10,240	—	9,100	10,010	10,920	—
64	8,690	9,560	10,430	—	9,010	9,910	10,810	—
65	8,840	9,720	10,610	—	9,400	10,340	11,280	—
68	9,140	10,060	10,970	—	9,690	10,660	11,630	—
70	9,310	10,250	11,180	—	9,870	10,850	11,840	—

**Alteration 追加加工**

型式 - 歯数 - B - 歯車形状 - P (KC90・KC120・TPC・DHL・DHR・WDH・LFC・LTC・KFC・KTC・QFC・QTC)

GEAHB3.0 - 30 - 30 - A - 20 - KFC40 - K6.0

Alterations Code	止めねじ追加加工 KC90・KC120	タップ穴寸法変更 TPC	段付穴 DHL・DHR	両端段付穴 WDH
Spec.	KC90: 90°位置に止めねじをもう1か所追加加工します。 KC120: 120°位置に止めねじをもう1か所追加加工します。 *A形適用不可 *丸穴タイプ適用不可	タップ穴の寸法を変更します。 指定方法 TPC4 *A形適用不可 *丸穴タイプ適用不可	軸穴を段付穴に追加加工します。(Z: 1mm単位指定 J: 0.1mm単位指定) 指定方法 DHL-220-J4.0 *丸穴タイプのみ適用	軸穴を両端段付穴に追加加工します。(Q,R,S,T: 1mm単位指定) *S,T≥3 指定方法 WDH-Q10-R10-S5-T5 *丸穴タイプのみ適用
¥/1Code	200	無料	500	1,000

Alterations Code	側面長穴 LFC・LTC	側面通し穴 KFC・KTC	側面タップ穴 QFC・QTC
Spec.	側面に長穴を追加加工します。(30°) (LFC,LTC 1mm単位指定) *A形のみ適用 *P+C+4≤LFC(LTC)≤G-C-4 M選択 M3 M4 M5 M6  指定方法 LFC20-M3	側面に通し穴を追加加工します。(KFC・KTC: 1mm単位指定 K: 0.5mm単位指定) *A形のみ適用 *P+K+4≤KFC(KTC)≤G-K-4 K選択 K3.0~K6.0  指定方法 KFC20-K3.5	歯車の側面にタップ穴を追加加工します。(QFC,QTC: 1mm単位指定) *A形のみ適用 *P+M+4≤QFC(QTC)≤G-M-4 M選択 M3,M4  指定方法 QFC25-M3 *タップ穴 深さM1.5
¥/1Code	1,000	700	500



# 樹脂融着平歯車

—圧力角20° モジュール1.0/1.5/2.0/2.5/3.0—

■特長：金属製の芯材とMCナイロンの歯部を融着した樹脂歯車です。軸との締結を強固にしたいときに最適です。

RoHS

Type			材質		付属品
丸穴	丸穴+タップ	キー溝穴+タップ	歯部	芯材	
GEYH	GEYT	GEYK	MCナイロン	S25C	セットスクリュー *軸穴仕様丸穴には 付属しません

歯車形状：B形

軸穴仕様

軸穴仕様		
丸穴	丸穴+タップ	キー溝穴+タップ

●キー溝の詳細寸法 参照 P.1256  
●キー溝と歯の位置関係は一定ではありません。

■タップ寸法表

軸穴径 Ph7 (並目)	M	付属品
8~12	M4	M4×3
13~17	M5	M5×4
18~30	M6	M6×5

精度 旧JIS B 1702 5級 (新JIS B 1702-1 9級相当)

\*軸穴仕様丸穴の場合タップ穴はつきません。  
●MCナイロンは吸水性があるため、寸法が変化する場合があります。

型式	モジュール	歯数	B	歯車形状	軸穴径 Ph7 (指定1mm単位)		d 基準円直径	D 歯先円直径	G 歯底円直径	H	E	L	ℓ	*1許容伝達力 (N・m) 曲げ強さ	¥基準単価 1~4コ		
					丸穴	丸穴+タップ									キー溝穴+タップ	丸穴	丸穴+タップ
丸穴 GEYH 丸穴+タップ GEYT キー溝穴+タップ GEYK	1.0	30	10	B	8~12	8N~10N	30	32	27.5	18	20	20	10	1.03	4,390	4,500	4,550
		32					34	29.5	1.11					4,440	4,550	4,610	
		34					36	31.5	1.20					4,560	4,670	4,730	
		35					37	32.5	1.25					4,610	4,730	4,780	
		36					38	33.5	1.30					4,730	4,850	4,900	
		38			40	35.5	1.39	5,030	5,140	5,200							
		40			42	37.5	1.48	5,170	5,310	5,370							
		42			44	39.5	1.57	5,300	5,440	5,500							
		45			47	42.5	1.71	5,490	5,630	5,700							
		48			50	45.5	1.86	5,550	5,690	5,760							
	50	52	47.5	1.96	5,610	5,760	5,820										
	52	54	49.5	2.05	5,740	5,890	5,960										
	56	58	53.5	2.24	6,140	6,300	6,360										
	60	62	57.5	2.44	6,270	6,420	6,550										
	70	72	67.5	2.88	6,780	6,910	7,020										
	75	77	72.5	3.11	6,820	6,950	7,060										
	28	1.5	15	B	10~16	10N~13N	42	45	38.25	23	25	27	12	3.18	5,830	5,940	5,990
	30						45	41.25	3.46					5,870	5,980	6,030	
	32						48	44.25	3.76					6,150	6,260	6,310	
	34						51	47.25	4.06					6,190	6,300	6,350	
	35						52.5	48.75	4.22					6,460	6,570	6,630	
36	54				50.25	4.38	6,510	6,620	6,670								
40	60				63	5.00	6,570	6,700	6,750								
42	63				66	5.31	8,260	8,390	8,440								
45	67.5				70.5	5.78	8,320	8,450	8,500								
48	72				75	6.27	8,370	8,500	8,560								
50	75	78	6.60	8,540	8,670	8,720											
20	2.0	20	B	10~15	10N~13N	40	44	35	25	30	34	14	4.91	7,610	7,710	7,760	
22						44	39	5.55					7,660	7,770	7,820		
24						48	43	6.19					7,850	7,950	8,000		
25						50	45	6.54					7,910	8,010	8,060		
28						56	51	7.54					8,480	8,580	8,630		
30				60	55	8.20	8,540	8,640	8,690								
32				64	59	8.91	10,830	10,950	11,000								
34				68	63	9.63	10,910	11,030	11,080								
35				70	65	9.99	10,930	11,050	11,100								
36				72	67	10.38	11,010	11,130	11,180								

●キー溝穴+タップの場合、軸穴径9Nは製作できません。  
●キー溝+タップの軸穴10で、キー溝幅4.0mm(高さ1.8mm)をご希望の場合は、P寸を10Kとご指定ください。 参照 P.1256  
\*1表記の許容伝達力は任意の条件のもとに計算した参考値です。条件についてはP.1256をご参照ください。

型式	モジュール	歯数	B	歯車形状	軸穴径 Ph7 (指定1mm単位)		d 基準円直径	D 歯先円直径	G 歯底円直径	H	E	L	ℓ	*1許容伝達力 (N・m) 曲げ強さ	¥基準単価 1~4コ					
					丸穴	丸穴+タップ									丸穴	丸穴+タップ	キー溝穴+タップ			
丸穴 GEYH	2.5	18	25	B	12~17	12N~15N	45	50	38.75	25	30	40	15	8.28	7,800	7,900	7,950			
		20					55	43.75	9.59					8,230	8,330	8,380				
		22					60	48.75	10.84					8,290	8,390	8,440				
		丸穴+タップ GEYT			2.5	25	B	12~24	12N~21N	60	65	53.75	35	40	45	17	12.10	10,570	10,670	10,720
										25	62.5	56.25					12.78	10,650	10,750	10,800
										26	65	58.75					13.47	10,680	10,800	10,850
28	70		63.75	14.73						10,800	10,920	11,020								
キー溝穴+タップ GEYK	3.0	30	B	12~16	12N~14N	48	54	40.5	24	30	40	17	12.25	7,950	8,050	8,120				
						18	54	46.5					14.31	8,380	8,480	8,550				
						20	60	52.5					16.56	10,550	10,650	10,720				
				3.0	30	B	12~23	12N~20N	60	66	52.5	33	40	45	17	18.72	10,630	10,730	10,800	
									22	66	58.5					20.90	10,820	10,920	10,990	
									24	72	64.5									

\*1表記の許容伝達力は任意の条件のもとに計算した参考値です。条件についてはP.1256をご参照ください。 ●表示数量超えはお見積り

Order 注文例

型式 — 歯数 — B — 歯車形状 — P

GEYT1.5 — 40 — 15 — B — 18  
GEYK2.0 — 30 — 20 — B — 15N

Alteration 追加加工

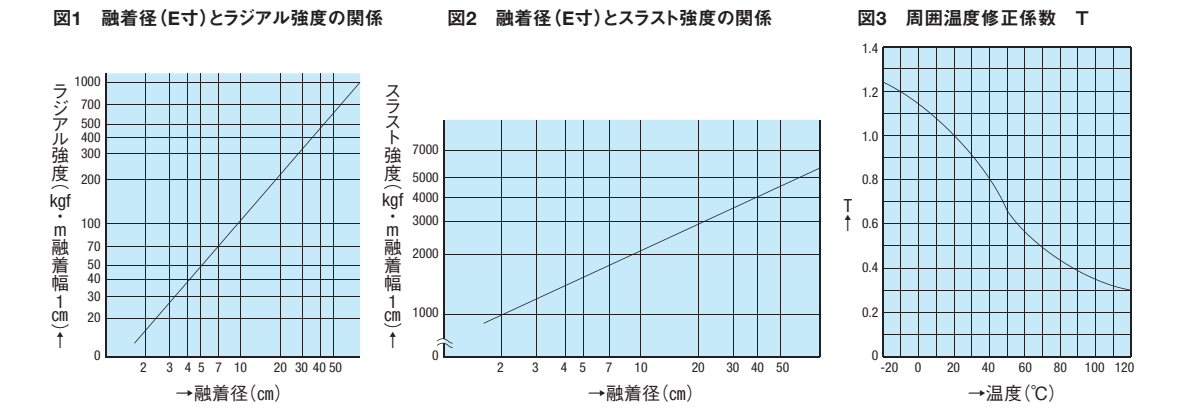
型式 — 歯数 — B — 歯車形状 — P — (KC90・KC120・BS)

GEYK3.0 — 20 — 30 — B — 20N — BS12.5

Delivery 出荷日 **5** 日発送

Alterations	止めねじ追加加工		ボスカット
	Code	KC90	KC120
Spec.	90°位置に止めねじをもう1カ所追加加工します。 ●丸穴タイプは適用不可	120°位置に止めねじをもう1カ所追加加工します。 ●丸穴タイプは適用不可	ボスの長さを0.5mm単位でカットします。 ●丸穴タイプ：0≤BS≤ℓ ●丸穴+タップタイプ：M+3≤BS≤ℓ ●キー溝穴+タップタイプ：M+3≤BS≤ℓ
¥/1Code	200	200	500

- ### 融着強度および安全率
- ① MCナイロンと芯材の融着強度は融着面積によって変わります。融着径とラジアル強度(トルク)およびスラスト強度の関係を図1、図2に示します。
- ② ①で求めた融着強度に対し、安全率は4~5をとるようにしてください。また、周囲の温度が上昇する場合、図3の修正係数をかけてください。
- ③ 以上より許容強度は、
- $$T_{al} = T_{max} \times 1/\text{安全率} \times T$$
- Tal：融着許容強度  
Tmax：図1または図2の融着強度



樹脂平歯車

-圧力角20° モジュール0.5/0.8/1.0/1.5/2.0/2.5/3.0-

類似寸法は加工部品Cナビ http://cp.misumi.jp/10-013/

CADデータフォルダ名: 20\_Gears

RoHS, Type, 歯車形状: K形, A形, B形, 芯金. Includes diagrams of gear profiles and material specifications.

Main gear specification table with columns for Type, Module, Teeth, Gear Shape, Shaft Hole Selection, Dimensions (d, D, G, H, L, L1, L2, M, d1), and Performance (許容伝達力, 基準単価).

\*のついた歯数は芯金入りタイプはありません。 \*1表記の許容伝達力は任意の条件のもとに計算した参考値です。条件についてはP.1256をご参照ください。

Continuation of the main gear specification table, showing detailed performance and pricing data for various gear types and modules.

\*のついた歯数は芯金入りタイプはありません。 \*1表記の許容伝達力は任意の条件のもとに計算した参考値です。条件についてはP.1256をご参照ください。

Order and Delivery information section, including order form fields and delivery options.

Price and Alteration information section, including price table and alteration options.

Alterations section detailing modifications for shaft hole, side hole, and side through hole.

Alterations section detailing modifications for end hole, side hole, and side through hole with diagrams.

平歯車 歯幅・ボス寸法指定タイプ

-圧力角20° モジュール0.5/0.8/1.0/1.5/2.0/2.5/3.0-

類似寸法は加工部品Cナビ http://cp.misumi.jp/10-013/



Technical drawing showing gear dimensions (d, D, G, B, W, M\*) and a table of specifications for materials and surface treatments. Includes a table for keyway dimensions and a note about material selection.

モジュール0.5/0.8/1.0/1.5

Main specification table for spur gears with modules 0.5, 0.8, 1.0, and 1.5. Columns include Type, Module, Number of Teeth, Keyway, and various diameter dimensions (d, D, G). Rows are categorized by module and tooth count ranges.

モジュール2.0/2.5/3.0

Main specification table for spur gears with modules 2.0, 2.5, and 3.0. Columns include Type, Module, Number of Teeth, Keyway, and various diameter dimensions (d, D, G). Rows are categorized by module and tooth count ranges.

- List of notes (キヤ) providing additional specifications and manufacturing constraints for the gears, such as keyway depth and material selection rules.

Order and delivery information section. Includes order example (GEFHB1.0 - 30 - 8 - 15 - W10 - H26), delivery options (5-day shipping), and alteration services (keyways, TPC, etc.).

Alterations section detailing modifications like keyway types (DHL, DHR, WDH), TPC (Tap Chamfer), and QFC/QTC (Side Chamfer). Includes diagrams and specifications for these modifications.

Alterations section detailing modifications like side chamfers (LFC/LTC, KFC/KTC, QFC/QTC) and side keyways. Includes diagrams and specifications for these modifications.





かさ歯車

—圧力角20° ストレート・スパイラルタイプ モジュール1.0/1.5/2.0—

CADデータフォルダ名: 20\_Gears

RoHS Type: ストレートタイプ, スパイラルタイプ. Material: S45C, SUS304. Surface treatment: 四三酸化鉄皮膜. Includes diagrams and tables for specifications.

■ストレートタイプ

Table with columns: Type, Module, Pitch, Number of teeth, etc. Lists specifications for straight bevel gears.

- \*のついたサイズはS45Cのみ適用となります。
●( )のついた寸法はSUS304の寸法となります。
●KGHS(SUS304の軸穴仕様丸穴)はモジュール1.0はあります。
●相手歯車に他社製品を使用すると噛み合わない可能性があります。必ずセットでご確認ください。
●1個からの販売でありセット販売ではございません。ご注意ください。
●キー溝穴+タップの軸穴径10で、キー溝幅4.0mm(高さ1.8mm)をご希望の場合は、P寸を10Kとご指定ください。
●P.1256

■スパイラルタイプ(ねじれ角35°)

Table with columns: Type, Module, Pitch, Number of teeth, etc. Lists specifications for spiral bevel gears.

- スパイラルタイプLとRを組み合わせて使用してください。
●相手歯車に他社製品を使用すると噛み合わない可能性があります。必ずセットでご確認ください。
●1個からの販売でありセット販売ではございません。ご注意ください。
●キー溝穴+タップの軸穴径10で、キー溝幅4.0mm(高さ1.8mm)をご希望の場合は、P寸を10Kとご指定ください。
●P.1256

Order and Delivery information section including quantity sliders and delivery dates.

Price table for bevel gears with columns for module, pitch, and various gear types.

Alteration and Spec. section for KC90 and KC120 gears, including diagrams and specifications.

ねじ歯車

—圧力角20° ねじれ角45° モジュール1.0/1.5/2.0/2.5/3.0—

CADデータフォルダ名: 20\_Gears

■特長: 食い違い軸間での力の伝達に使用する歯車で。

RoHS Type: 丸穴, 丸穴+タップ, キー溝穴+タップ. Material: S45C, SUS304, MCナイロン. Includes diagrams and tables for specifications.

Table with columns: Type, Module, Pitch, Number of teeth, etc. Lists specifications for screw gears.

- 丸穴、丸穴+タップの場合は軸穴径6.35が選択可能です。
●キー溝穴+タップの場合、軸穴径9は製作できません。
●キー溝穴+タップの軸穴径10で、キー溝幅4.0mm(高さ1.8mm)をご希望の場合はP寸を10Kとご指定ください。
●P.1256
●食い違い軸でご利用の場合は同一方向ねじれ(LとLまたはRとR)を、平行軸でご利用の場合は違う方向のねじれ(LとR)を組み合わせてください。
●ねじ歯車は軸方向のスラストを生じしますので軸方向スラストに十分耐えうる軸受をご利用ください。

Order and Delivery information section for screw gears.

Price table for screw gears with columns for module, pitch, and various gear types.

Alteration and Spec. section for KC90 and KC120 gears, including diagrams and specifications.

新商品

INDUCTION HARDENED RACK GEARS-GROUND

# 高周波焼入ラックギア 歯研タイプ

—圧力角20° モジュール1.0/1.5/2.0/2.5/3.0—

CADデータフォルダ名: 20\_Gears

■特長: 歯部に焼き入れが入っているため、強度・耐摩耗性に優れ、歯車精度も高いラックギアです。

Type	材質	表面処理	硬度
RGEAH	S45C	四三酸化鉄皮膜	歯部高周波焼入 45~55HRC

精度: 累積ピッチ誤差 (単位: μm)

モジュール	呼び	300	500
1.0~1.5		32	35
2.0~3.0		—	39

RoHS

モジュール	P 許容差
1.0~2.0	-0.1 -0.3
2.5・3.0	-0.1 -0.4

●歯部、穴加工面は表面処理無し。

$$F = \frac{L - B \times (K - 1)}{2}$$

型式 Type	モジュール	呼び	穴加工	有効歯数	L	P (ピッチ)	W	H	h	B (穴ピッチ)	M (並目)	d1	d2	Z1	K (穴数)
RGEAH	1.0	300	N (穴加工無し)	95	298.45	3.142	10	12	11	180	M3	3.5	6.5	3.5	2
		500		159	499.51										3
	1.5	300	A (背面タップ)	63	296.85	4.712	15	20	18.5	180	M4	4.5	8	4.5	2
		500		106	499.51										3
	2.0	500	ST (側面タップ)	79	496.37	6.283	20	25	23	180	M5	5.5	9.5	5.5	3
		500		63	494.8										7.854
2.5	500	Z (側面ザグリ)	63	494.8	7.854	25	30	27.5	180	M5	5.5	9.5	5.5	3	
3.0	500		53	499.51										9.424	30

Order 注文例: 型式 RGEAH1.0 - 呼び 500 - 穴加工 A

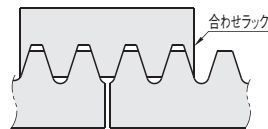
Delivery 出荷日: 在庫品 翌日出荷 P.89

Price 価格: 3 日目発送

穴加工 A・ST・Z: 3 日目発送 ストック A 500円/1本 P.90

型式 Type	モジュール	呼び	¥基準単価 1~4本			
			穴加工N	穴加工A	穴加工ST	穴加工Z
RGEAH	1.0	300	5,950	6,840	6,840	7,290
		500	9,100	10,030	10,030	10,500
	1.5	300	7,000	7,930	7,930	8,400
		500	11,200	12,160	12,160	12,660
	2.0	500	12,600	13,680	13,680	14,280
		500	13,300	14,380	14,380	14,980
3.0	500	14,800	15,880	15,880	16,480	

■ラックのつなぎ方  
ミスミの高周波焼入ラックギアは、端面の加工精度がピッチに対してマイナスに仕上がっています。よって、下図のように2本のラックの間に隙間を作り、合わせラック(同モジュールのラックギア)を使用してピッチを調整した上でつないでください。



Alteration 追加加工: 型式 RGEAH1.0 - 呼び 500 - 穴加工 A - (MC・WMC) MC4

Alterations Code	片端面めねじ追加加工		両端面めねじ追加加工	
	MC	WMC	MC	WMC
Spec.	指定方法 MC5		指定方法 WMC5	
	モジュール	M選択	モジュール	M選択
	1.0	3 4	1.0	3 4
	1.5~3.0	4 5 6	1.5~3.0	4 5 6
¥/1Code	400		800	

新商品

INDUCTION HARDENED RACK GEARS-GROUND, HOLE POSITION CONFIGURABLE

# 高周波焼入ラックギア 歯研穴位置指定タイプ

—圧力角20° モジュール1.0/1.5/2.0/2.5/3.0—

■特長: 歯部に焼き入れが入っているため、強度・耐摩耗性に優れ、歯車精度も高いラックギアです。

Type	材質	表面処理	硬度
RGEAHL	S45C	四三酸化鉄皮膜	歯部高周波焼入 45~55HRC

精度: 累積ピッチ誤差 (単位: μm)

モジュール	呼び	300	500
1.0~1.5		32	35
2.0~3.0		—	39

RoHS

モジュール	P 許容差
1.0~2.0	-0.1 -0.3
2.5・3.0	-0.1 -0.4

●歯部、穴加工面は表面処理無し。 ●A+B+C≤L-5

$$F = L - A - B - C$$

型式 Type	モジュール	呼び	穴加工	穴位置ABC 指定1mm単位	有効歯数	全長 L	P (ピッチ)	W	H	h	M (並目)	d1	d2	Z1	
															RGEAHL
RGEAHL	1.0	300	A (背面タップ)	5~293	95	298.45	3.142	10	12	11	M3	3.5	6.5	3.5	
		500		5~494	159	499.51									
	1.5	300	ST (側面タップ)	5~291	63	296.88	4.712	15	20	18.5	180	M4	4.5	8	4.5
		500		5~493	106	499.51									
	2.0	500	Z (側面ザグリ)	6~490	79	496.37	6.283	20	25	23	180	M5	5.5	9.5	5.5
		500		6~488	63	494.8									
3.0	500	53	6~492	53	499.51	9.424	30	35	32	180	M5	5.5	9.5	5.5	

Order 注文例: 型式 RGEAHL1.0 - 呼び 500 - 穴加工 ST - 穴位置(1つめ) A50 - 穴位置(2つめ) B100 - 穴位置(3つめ) C200

Delivery 出荷日: 3 日目発送

Price 価格: 1ヶ所: 300円 1ヶ所: 500円

型式 Type	モジュール	呼び	¥本体基準単価 1~4本	¥穴加工価格(十本体基準単価)	
				タップ穴 (A・ST)	ザグリ穴 (Z)
RGEAHL	1.0	300	6,350	1ヶ所: 300円	1ヶ所: 500円
		500	9,500		
	1.5	300	7,420	1ヶ所: 300円	1ヶ所: 500円
		500	11,620		
	2.0	500	13,100	1ヶ所: 300円	1ヶ所: 500円
		500	13,800		
3.0	500	15,300	1ヶ所: 300円	1ヶ所: 500円	

●製品価格は、(本体基準単価+穴加工価格)となります。(価格計算例) RGEAHL1.0-500-ST-A50-B100-C200

本体基準単価 + 穴加工価格 = 製品価格

9,500 + 300 × 3 = 10,400円

Alteration 追加加工: 型式 RGEAHL1.0 - 呼び 500 - 穴加工 ST - 穴位置(1つめ) A50 - 穴位置(2つめ) B100 - 穴位置(3つめ) C200 - (MC・WMC) WMC3

Alterations Code	片端面めねじ追加加工		両端面めねじ追加加工	
	MC	WMC	MC	WMC
Spec.	指定方法 MC5		指定方法 WMC5	
	モジュール	M選択	モジュール	M選択
	1.0	3 4	1.0	3 4
	1.5~3.0	4 5 6	1.5~3.0	4 5 6
¥/1Code	400		800	

20歯車

