

高周波焼入ラックギア 齒研タイプ

-圧力角20° モジュール1.0/1.5/2.0/2.5/3.0-



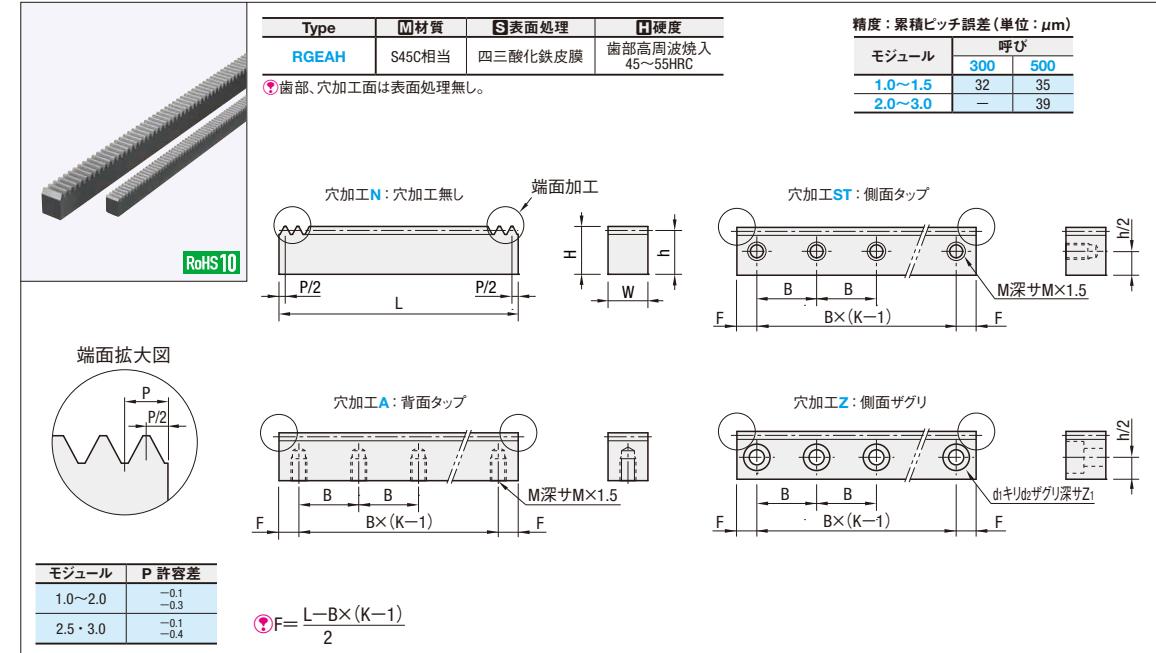
高周波焼入ラックギア 齒研穴位置指定タイプ

-圧力角20° モジュール1.0/1.5/2.0/2.5/3.0-



◎ CADデータフォルダ名: 20_Gears

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



Type	モジュール	呼び	穴加工	有効歯数	L	P (ピッチ)	W	H	h (穴ピッチ)	M (並目)	d1	d2	Z1	K (穴数)
RGEAH	1	300	N (穴加工無し)	95	298.45	3.1416	10	12	11	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	4.7124	15	20	18.5	M4	4.5	8	4.5	2
		500		106	499.51									3
	2	500	ST (側面タップ)	79	496.37	6.2832	20	25	23	M5	5.5	9.5	5.5	3
		2.5		63	494.8	7.8540	25	30	27.5	M5	5.5	9.5	5.5	3
	3	500	Z (側面ザグリ)	53	499.51	9.4248	30	35	32	180	M5	5.5	9.5	5.5

Order 注文例 型式 - 呼び - 穴加工 Delivery 出荷日 RGEAH1.0 - 500 - A

●穴加工N
在庫品 翌日出荷 P.133

ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。

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	7,740	8,900	8,900	9,480
		500	11,830	13,040	13,040	13,650
	1.5	300	9,100	10,310	10,310	10,920
		500	14,560	15,810	15,810	16,460
	2.0	500	16,380	17,790	17,790	18,570
		2.5	17,290	18,700	18,700	19,480
	3.0	500	18,500	19,850	19,850	20,600

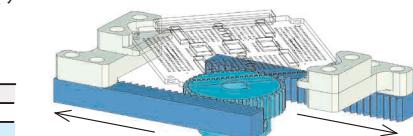
表示数量超えはお見積り

Alteration 追加工 型式 - 呼び - 穴加工 - (MC・WMC) 3 日目出荷 RGEAH1.0 - 500 - A - MC4

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



使用例



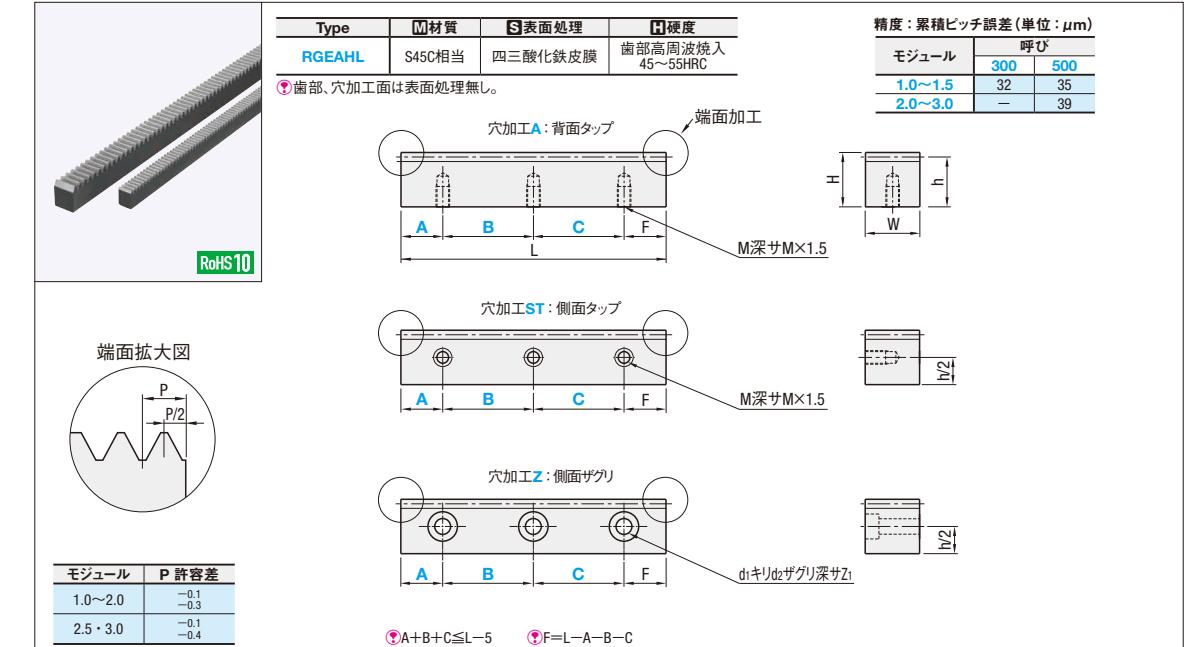
ラックのつなぎ方はP1634ご参照

高周波焼入ラックギア 齒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-

◎ CADデータフォルダ名: 20_Gears

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



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 (並目)	d1	d2	Z1
RGEAHL	1	300	A (背面タップ)	5~293	95	298.45	3.1416	10	12	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	4.7124	15	20	M4	4.5	8	4.5
		500		5~493	106	499.51							
	2	500	Z (側面ザグリ)	6~490	79	496.37	6.2832	20	25	M5	5.5	9.5	5.5
		2.5		6~488	63	494.8	7.8540	25	30	M5	5.5	9.5	5.5
	3	500	Z (側面ザグリ)	6~492	53	499.51	9.4248	30	35	M5	5.5	9.5	5.5

Order 注文例 型式 - 呼び - 穴加工 - 穴位置(1つめ) - 穴位置(2つめ) - 穴位置(3つめ)
RGEAHL1.0 - 500 - ST - A50 - B100 - C200
RGEAHL2.0 - 500 - Z - A200

Delivery 出荷日 3 日目出荷

■数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P133

数量区分	標準対応	個別対応
数量	小口	大口
1~5		
6~		
数量	基準単価	通常
出荷日	お見積り	

※表示数量超えはWOSにてご確認ください。

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

$$\text{本体基準単価} + \text{穴加工価格} = \text{製品価格}$$

$$9,500 + 300 \times 3 = 10,400$$

Type	モジュール	呼び	¥本体基準単価 1~4本	¥穴加工価格(+本体基準単価)	
				タップ穴 (A-ST)	ザグリ穴 (Z)
RGEAHL	1.0	300	8,260	1ヶ所: 300円	1ヶ所: 500円
		500	12,350		
		300	9,650		
	1.5	500	15,110		
		500	17,030		
		2.0	17,940		
	3.0	500	19,130		

※表示数量超えはお見積り

Code	片端面めねじ追加工	両端面めねじ追加工	
		MC	WMC
		指定方法 MC5 モジュール M選択 1.0 3 4 1.5~3.0 4 5 6	指定方法 WMC5 モジュール M選択 1.0 3 4 1.5~3.0 4 5 6
Spec.			
		※A≥30, F≥30	※A≥30, F=L-A-B-C≥30
¥/1Code	400	800	

