

ASG歯研

コントロールバックラッシギヤ (SCM435、440)

モジュール 1/1.5/2

(並歯)



単位：mm

組立前④⑤歯車精度	材質	圧力角	熱処理	歯面硬度	歯面加工
JIS B 1702-1 N5 級	SCM435、440	20 度	歯部高周波	HRC49 ~ 55	歯面研磨

★表面処理は行っておりません。

★本許容伝達動力表のトルクはコントロールバックラッシ機能を維持するために守るべきトルク値です。

★ ASG シリーズのギヤはボルトで歯車④と歯車⑤の位置を調整後固定することによりバックラッシをコントロールします。 ※締め付けトルクに関しては、JIS 規格をご参照願います。

商品記号	モジュール <i>m</i>	歯数 <i>z</i>	基準円直径 <i>d</i>	歯先円直径 <i>d_a</i>	歯幅 <i>b</i>	穴径 <i>d_d(H7)</i>	ハブ外径 <i>d_h</i>	ハブ長さ <i>l_h</i>	全長 <i>l</i>	固定ボルト	重量 <i>W(kg)</i>
ASG1S 70B - 1012	1	70	φ 70	φ 72	10	φ12	φ40	10	20	6-M4-φ 54	0.39
ASG1.5S 40B - 1515	1.5	40	φ 60	φ 63	15	φ15	φ35	15	30	6-M4-φ 46	0.41
ASG1.5S 50B - 1520		50	φ 75	φ 78		φ20	φ45			6-M5-φ 58	0.64
ASG1.5S 60B - 1520		60	φ 90	φ 93		φ20	φ60			6-M5-φ 74	1.02
ASG2S 30B - 2015	2	30	φ 60	φ 64	20	φ15	φ35	20	40	6-M4-φ 45	0.54
ASG2S 40B - 2020		40	φ 80	φ 84		φ20	φ50			6-M5-φ 62	1.01
ASG2S 50B - 2020		50	φ100	φ104		φ20	φ60			6-M6-φ 78	1.59

NSG歯研

ノーバックラッシギヤ (SCM435、440)

モジュール 0.5/0.8/1

(並歯)



BS 形

BW 形

単位：mm

組立前④⑤歯車精度	材質	圧力角	熱処理	歯面硬度	歯面加工
JIS B 1702-1 N5 級	SCM435、440	20 度	—	—	歯面研磨

★表面処理は行っておりません。【+】にはねじ穴・セットスクリーが付いております。

★本許容伝達動力表のトルクはノーバックラッシ機能を維持するために守るべきトルク値です。

単体歯車の要素だけではなく、バネの弾性力に関する変位量の影響を反映した数値となります。

★ NSG シリーズのギヤはばねで歯車④と歯車⑤を相手歯車とかみ合わせ、バネの力によりバックラッシを取り除きます。

★ BS 形は円弧ばねを使用し、BW 形はコイルばねを使用しています。

★許容伝達トルク表のnはピッチずらし量です。詳しくは「ノーバックラッシギヤの使用法」をご確認ください。

商品記号	モジュール <i>m</i>	歯数 <i>z</i>	基準円直径 <i>d</i>	歯先円直径 <i>d_a</i>	形	ばね数	歯幅 <i>b</i>	穴径 <i>d_d(H7)</i>	ハブ外径 <i>d_h</i>	ハブ長さ <i>l_h</i>	全長 <i>l</i>	ね じ		重量 <i>W(g)</i>
												<i>M</i>	<i>l_s</i>	
NSG50S 60B + 0808	0.5	60	φ 30	φ 31	BS	1	8	φ 8	φ16	8	16	M4	4	45
NSG50S 70B + 0808		70	φ 35	φ 36				φ 8	φ16					61
NSG50S 100B + 0810		100	φ 50	φ 51				φ10	φ20					128
NSG50S 120B + 0810		120	φ 60	φ 61				φ10	φ20					182
NSG80S 50B + 0810	0.8	50	φ 40	φ 41.6	BW	2	8	φ10	φ20	10	18	M5	5	87
NSG80S 80B + 0810		80	φ 64	φ 65.6				φ10	φ20					200
NSG1S 50B + 1010	1	50	φ 50	φ 52	BS	1	10	φ10	φ20	10	20	M6	5	144
NSG1S 60B + 1010		60	φ 60	φ 62				φ10	φ20					212