



歯研平歯車・平歯車

SGシリーズ
SGRシリーズ
Sシリーズ



※外観はイメージです。

商品記号の読み方

SG 50 S 50 B - 0506 N

歯車の種類	モジュール	材質	歯数	形状	穴仕上	歯幅	穴径	タイプ
SG : 歯研平歯車 (精度等級: JIS N5 級) SGR : 歯研平歯車 (精度等級: JIS N6 級)	モジュールサイズを表現。 モジュール1より下の場合は、表記の数字は實際モジュールの100倍。 例: モジュール05は"50" モジュール08は"80"	SGシリーズ S: SCM435, 440 SGRシリーズ S: S45C	例: 歯数50は"50"で表記。 L: 両側研削仕上輪 B: 片側リブ		SGシリーズ 【-】: ネジ穴無, キー溝無 研削仕上 【+】: ネジ穴2カ所有 研削仕上 SGRシリーズ 【-】: ネジ穴, キー溝無 旋削仕上	単位: mm	単位: mm	N: SGシリーズの場合SGRシリーズと同サイズ・同タイプ。

S 1 S 25 A - 0806 F

歯車の種類	モジュール	材質	歯数	形状	穴仕上	歯幅	穴径	タイプ
S: 平歯車	モジュールサイズを表現。 モジュール1より下の場合は、表記の数字は實際モジュールの100倍。 例: モジュール05は"50" モジュール08は"80"	S: S45C B: 黄銅 C3604B, C3713P SU: ステンレス SUS304 DP: アセタール 青色 POM D: アセタール 白色 POM DB: アセタール 白色 POM 軟鋼 C3604 フラッシュ	例: 歯数25は"25"で表記。	A: ハブ無し B: 片側リブ DP: 片側リブ (追加加工品) L: 両側研削 K: 歯車片寄せ	旋削仕上げ 【-】: ネジ穴無, キー溝無 (N1, L1 型は除く) 【+】: ネジ穴1カ所有 【*】: ネジ穴2カ所有 【#】: キー溝有 【#1】: キー溝, ネジ穴1カ所有	単位: mm	単位: mm	F, N: 追加加工品

半導体製造装置などメカトロ分野並びに精密機器、工作機械の精密な動きを必要とするところに、“使いやすい精密歯車”です。

平歯車					
商品記号	SG	SGR	S	S	S
形状					
ページ	P. 66	P. 82	P. 94	P. 136	P. 148
材質	SCM435, 440	S45C	S45C	SUS304	黄銅
モジュール	m 0.5 ~ 3	m 0.5 ~ 3	m 0.5 ~ 3	m 0.5 ~ 2	m 0.3 ~ 0.8
精度等級	JIS N5 級	JIS N7 級	JIS N8 級	JIS N9 級	JIS N9 ~ 管理範囲外
製造処理	歯部高周波焼入・研磨	歯部高周波焼入・研磨	切削	切削	切削

平歯車				
商品記号	S	S	S	S
形状				
ページ	P. 160	P. 162	P. 172	P. 178
材質	白 POM (黄銅フラッシュ入)	青 POM	白 POM	白 POM (ネジ穴付き)
モジュール	m 1	m 0.5 ~ 3	m 0.5 ~ 1	m 0.5 ~ 1
精度等級	JIS N9 ~ 10 級 *	JIS N9 ~ 10 級 *	JIS N9 ~ 10 級 *	JIS N9 ~ 10 級 *
製造処理	切削	切削	切削	切削