



単位：mm

精度②	材質	圧力角	加工方法	歯面硬度	バックラッシ①
JIS B 1702-1 N9～N10 級	青 POM	20 度	切削	—	0.02～0.06

★本許容伝達動力表のテーブルはルイスの式を採用しております。単位換算方法は参考資料 P. 20 をご確認ください。

★素材の特性上、経年変化、温度変化により寸法・精度の変化が起こります。

★青 POM の詳細につきましては P.22 をご覧ください。

①同品種、同材質、一對の噛合い時の理論値です。②製作時の精度となります。

商品記号	歯数 z	基準円直径 d	歯先円直径 d_a	形	歯幅 b	穴径 d_d	ハブ外径 d_h	ハブ長さ l_h	全長 l	重量 $W(g)$
S50BP 14K - 0803	14	φ 7	φ 8	K2	8	φ3	φ 9	10	18	1.1
S50BP 15K - 0803	15	φ 7.5	φ 8.5	K2	8	φ3	φ 9	10	18	1.2
S50BP 16K - 0803	16	φ 8	φ 9	K2	8	φ3	φ 9	10	18	1.3
S50BP 18K - 0803	18	φ 9	φ10	K2	8	φ3	φ10	10	18	1.6
S50BP 20B - 0503	20	φ10	φ11	B1	5	φ3	φ 8	5	10	0.8
S50BP 24B - 0503	24	φ12	φ13	B1	5	φ3	φ10	5	10	1.2
S50BP 25B - 0503	25	φ12.5	φ13.5	B1	5	φ3	φ10	5	10	1.3
S50BP 28B - 0503	28	φ14	φ15	B1	5	φ3	φ12	5	10	1.8
S50BP 30B - 0503	30	φ15	φ16	B1	5	φ3	φ12	5	10	1.9
S50BP 32B - 0503	32	φ16	φ17	B1	5	φ3	φ14	5	10	2.4
S50BP 36B - 0503	36	φ18	φ19	B1	5	φ3	φ15	5	10	2.9
S50BP 40B - 0503	40	φ20	φ21	B1	5	φ3	φ15	5	10	3.3
S50BP 45B - 0503	45	φ22.5	φ23.5	B1	5	φ3	φ18	5	10	4.5
S50BP 50B - 0503	50	φ25	φ26	B1	5	φ3	φ20	5	10	5.6
S50BP 56B - 0503	56	φ28	φ29	B1	5	φ3	φ22	5	10	6.9
S50BP 60B - 0503	60	φ30	φ31	B1	5	φ3	φ24	5	10	8.1
S50BP 64B - 0503	64	φ32	φ33	B1	5	φ3	φ26	5	10	9.3
S50BP 70B - 0504	70	φ35	φ36	B1	5	φ4	φ26	5	10	10.3
S50BP 72B - 0504	72	φ36	φ37	B1	5	φ4	φ28	5	10	11.3
S50BP 80B - 0504	80	φ40	φ41	B1	5	φ4	φ32	5	10	14.3
S50BP 90B - 0505	90	φ45	φ46	B1	5	φ5	φ36	5	10	18.1
S50BP 100B - 0505	100	φ50	φ51	B1	5	φ5	φ40	5	10	22.4
S50BP 120B - 0505	120	φ60	φ61	B1	5	φ5	φ50	5	10	33.5