



単位：mm

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

★ステンレス材質の波形スプリングピン付きです。(歯数 120 は付いておりません。)

★波形スプリングピンの呼び径：歯数 14～64 はφ1、歯数 70～100 はφ1.4 です。

★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。

①同品種、同材質、一対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 <i>z</i>	基準円直径 <i>d</i>	歯先円直径 <i>d_a</i>	形	歯幅 <i>b</i>	穴径 <i>d_d</i>	ハブ外径 <i>d_h</i>	ハブ長さ <i>l_h</i>	全長 <i>l</i>	重量 <i>W(g)</i>
S80D 14K-0704	14	φ11.2	φ12.8	K2	7	φ4	φ12.8	13	20	3.0
S80D 15K-0704	15	φ12	φ13.6	K2	7	φ4	φ13.6	13	20	3.4
S80D 16B-0504	16	φ12.8	φ14.4	B1	5	φ4	φ10	9	14	1.7
S80D 18B-0504	18	φ14.4	φ16	B1	5	φ4	φ10	9	14	1.9
S80D 20B-0504	20	φ16	φ17.6	B1	5	φ4	φ10	9	14	2.2
S80D 22B-0505	22	φ17.6	φ19.2	B1	5	φ5	φ12.5	9	14	2.9
S80D 24B-0505	24	φ19.2	φ20.8	B1	5	φ5	φ12.5	9	14	3.2
S80D 25B-0505	25	φ20	φ21.6	B1	5	φ5	φ12.5	9	14	3.4
S80D 28B-0505	28	φ22.4	φ24	B1	5	φ5	φ12.5	9	14	4.0
S80D 30B-0505	30	φ24	φ25.6	B1	5	φ5	φ12.5	9	14	4.4
S80D 32B-0505	32	φ25.6	φ27.2	B1	5	φ5	φ12.5	9	14	4.8
S80D 36B-0506	36	φ28.8	φ30.4	B1	5	φ6	φ14	9	14	6.0
S80D 40B-0506	40	φ32	φ33.6	B1	5	φ6	φ14	9	14	7.1
S80D 45B-0506	45	φ36	φ37.6	B1	5	φ6	φ14	9	14	8.6
S80D 48B-0506	48	φ38.4	φ40	B1	5	φ6	φ14	9	14	9.6
S80D 50B-0506	50	φ40	φ41.6	B1	5	φ6	φ14	9	14	10.3
S80D 56B-0506	56	φ44.8	φ46.4	B1	5	φ6	φ14	9	14	12.6
S80D 60B-0506	60	φ48	φ49.6	B1	5	φ6	φ14	9	14	14.2
S80D 64B-0506	64	φ51.2	φ52.8	B1	5	φ6	φ14	9	14	15.9
S80D 70B-0508	70	φ56	φ57.6	B1	5	φ8	φ16	9	14	19.0
S80D 72B-0508	72	φ57.6	φ59.2	B1	5	φ8	φ16	9	14	20.1
S80D 80B-0508	80	φ64	φ65.6	B1	5	φ8	φ16	9	14	24.2
S80D 90B-0508	90	φ72	φ73.6	B1	5	φ8	φ20	9	14	31.7
S80D 100B-0508	100	φ80	φ81.6	B1	5	φ8	φ24	9	14	40.2
S80D 120B-0508	120	φ96	φ97.6	B1	5	φ8	φ30	9	14	59.0