



齒研マイタギヤ マイタギヤ

MG シリーズ MGH シリーズ
MGE シリーズ ML シリーズ
M シリーズ ML-N シリーズ



※外観はイメージです。

商品記号の読み方

MG 1.5 S 20 R - 3008 H

歯車の種類	モジュール	材質	歯数	歯すじ形状	穴仕上	軸立距離	穴径	タイプ
MG : 歯研スパイラル マイタ (精度等級: JS 1級) MGE : 歯研スパイラル マイタ (精度等級: JS 2級) ML : 歯研CKマイタ M : マイタ	モジュールサイズ を表明。 モジュール 1 より 下の場合は、歯すじ 字は英数字モジュ ールの100倍。 例: モジュール 0.5 は "50" モジュール 0.8 は "80"	MG シリーズ S : SCM440 MGE シリーズ S : SCM435, 440 ML, M シリーズ S : S45C B : 鋼材 C304B SU : ステンレス SUS304 SUM : ステンレス SUS304 BP : アセチール黄色 PGM D : アセチール 白色 PGM	別 歯数 20 は "20" で表 記。	軸: ストレート R : 右ねじレ ススパイラル L : 左ねじレ スパイラル	MANGE シリーズ 伊形仕上 【-】: ネジ穴焼, キー溝無 【+】: キー溝有 MLM シリーズ 伊形仕上 【-】: ネジ穴焼, キー溝無 【+】: ネジ穴1ヵ所有 【*】: ネジ穴2ヵ所有 【+】: キー溝有 【+】: キー溝, ネジ穴1ヵ 所有	単位: mm	単位: mm	H : 歯部高周波焼入れ HB : 歯部高周波焼入れ + 黒染め処理

MGH R + 8

MGH シリーズの特徴

歯部高周波焼入れ及び穴の研削仕上げが施されており、
キー材とセットスクリューが付属している為、加工せず
にそのままで使用頂ける完成品です。【注意】モジュール
詳細は商品ページをご参照下さい。

歯車の種類	歯すじ形状	穴仕上げ	ハブ長さ
MGH : マイタ	軸: ストレート R : 右ねじレ スパイラル L : 左ねじレ スパイラル	研削仕上 【+】: ネジ穴1ヵ所有 【-】: キー溝有	単位: mm

マイタギヤ 歯数比 1 : 1	MG	MGE 新商品	M	M	M	MGH
形状						
ベージ	P-214	P-215	P-218	P-220	P-222	P-224
材質	SUS304	SUS304	S45C	S45C	S45C	S45C
モジュール	m1.5~3	m1.5~3	m1.5~3	m1~3	m1~3	m1~3
歯すじ形状	スパイラル	スパイラル	スパイラル	スパイラル	スパイラル	スパイラル
精度等級	JS-1級	JS-1級	JS-1級	JS-1級	JS-1級	JS-1級
歯部処理	歯部高周波焼入れ・研削	歯部高周波焼入れ・研削	研削	研削	研削	歯部高周波焼入れ・研削

マイタギヤ 歯数比 1 : 1	ML-N 新商品	ML	M	M	MGH	M
形状						
ベージ	P-225	P-225	P-228	P-232	P-234	P-236
材質	S45C	SUS304	S45C	S45C	S45C	SUS304
モジュール	m1~2.5	m0.8~2	m0.5~4	m1.5~4	m2.5~3	m0.8~3
歯すじ形状	ストレート	スパイラル	スパイラル	スパイラル	スパイラル	スパイラル
精度等級	JS-3級	JS-4級	JS-1級	JS-4級	JS-4級	JS-4級
歯部処理	研削	研削	研削	歯部高周波焼入れ・研削	歯部高周波焼入れ・研削	研削

マイタギヤ 歯数比 1 : 1	M	M	M	M
形状				
ベージ	P-226	P-228	P-228	P-230
材質	SUS304	鋼材	白POM	黒POM
モジュール	m1.5~1	m0.5~1	m1	m0.8~3
歯すじ形状	ストレート	ストレート	ストレート	ストレート
精度等級	-	JS-4級	JS-N1~6級*	JS-N1~6級*
歯部処理	MM 研削成形	研削	研削	研削