

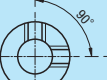


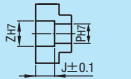
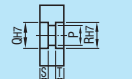
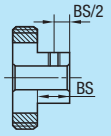
締結部材				他		
回転軸	片持ちピン	メカロック	平行キー	ベアリングホルダ	ベアリング	セットカラー
P11-843	P11-907	P11-1573	P2-285	P11-953	P11-1025	P11-303
P11-906	P11-932	P11-1582	P2-290	P11-1020	P11-1057	P11-336

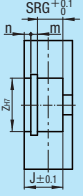
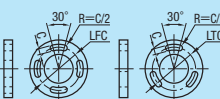
📌 カタログ規格外品はこちら **P137**

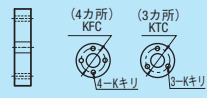
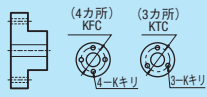
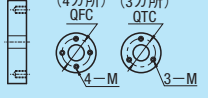
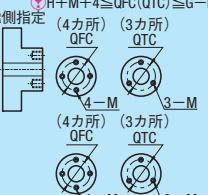
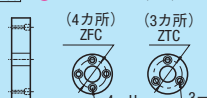
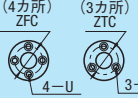
📌 CADデータフォルダ名: 20_Gears

Alteration	型番	歯数	B	歯厚形状	P	(KC90・KC120・QFC・QTC...etc.)
追加加工	GEAB1.0	25	12	B	8	KC120
	GEAB1.0	40	6	A	10	KTC20 ~ K4.0

Alterations	止めねじ追加加工	タップ穴寸法変更	歯底合わせ						
Code	KC90・KC120	TPC	GBA						
Spec.	KC90: 90°位置に止めねじをもう1カ所追加加工します。 KC120: 120°位置に止めねじをもう1カ所追加加工します。 指定方法 KC90 適用条件 A形適用不可 丸穴タイプ適用不可  	タップ穴の寸法を変更します。 指定方法 TPC4 適用条件 A形適用不可 丸穴タイプ適用不可 規格条件 $\ell_1 - \ell_2 > TPC/2$ <table><tr><td>M</td><td>TPC</td></tr><tr><td>M4</td><td>M3 M5</td></tr><tr><td>M5</td><td>M4 M6</td></tr></table>	M	TPC	M4	M3 M5	M5	M4 M6	歯車の歯底とキー溝、タップの位相を合わせます。 指定方法 GBA 適用条件 歯数19以上適用 
	M	TPC							
	M4	M3 M5							
M5	M4 M6								
¥/1Code	200	無料	無料						

Alterations	段付穴	両端段付穴	ボスカット
Code	DHL・DHR	WDH	BS
Spec.	軸穴を段付穴に追加加工します。 指定単位 Z: 1mm単位指定 J: 0.1mm単位指定 指定方法 DHL-Z20-J4.0 適用条件 ⚠️ 丸穴タイプのみ適用 ⚠️ K形適用不可 規格条件 DHL ・DHL P+2≤Z≤G-42≤J≤B-3 ・DHR A形 P+2≤Z≤G-42≤J≤B-3 B形 P+2≤Z≤G-42≤J≤L-3 B形 P+2≤Z≤H-42≤J≤L1 	軸穴を両端段付穴に追加加工します。 指定単位 Q,R,S,T: 1mm単位指定 S,T≥3 指定方法 WDH-Q10-R10-S3-T3 適用条件 ⚠️ 丸穴タイプのみ適用 ⚠️ K形適用不可 規格条件 A形 ・A形 P+2≤Q,R≤G-4 S+T≤B-3 B形 ・B形 P+2≤Q,R≤H-4 S+T≤L-3 軸穴径Pは一般公差 	ボスの長さを指定長さまでカットします。 指定単位 0.5mm単位 指定方法 BS6.5 適用条件 ⚠️ A・K形適用不可 規格条件 A形 ・丸穴タイプ: 0≤BS≤L1 ・丸穴+タップタイプ: BS=0; M+3≤BS≤L1 ・キー溝穴+タップタイプ: BS=0; M+3≤BS≤L1 ・BS=0の場合、タップ穴無し 
¥/1Code	500	1,000	500

Alterations	止め輪溝寸法	側面長穴
Code	SRG	LFC・LTC
Spec.	段付穴の軸径に合った止め輪溝を加工します。 指定単位 3.5mm~0.5mm単位 指定方法 SRG7 適用条件 ⚠️ 軸穴仕様DHL・DHRのみ適用 Z寸法の止め輪溝規格を適用 規格条件 ⚠️ n≤J-SRG-m 	側面に長穴を追加加工します。(30°) 指定単位 LFC,LTC: 1mm単位指定 指定方法 M3,M4,M5,M6 適用条件 LFC20-M3 規格条件 ⚠️ A形のみ適用 ⚠️ P+C+4≤LFC(LTC)≤G-C-4 
¥/1Code	200	1,000

Alterations	側面通し穴	側面タップ穴	側面ザグリ穴
Code	KFC・KTC	QFC・QTC	ZFC・ZTC
Spec.	側面に通し穴を追加加工します。 指定単位 KFC・KTC: 1mm単位指定 K: 0.5mm単位指定 K選択 K3.0~K6.0 指定方法 KFC20-K3.5 適用条件 ⚠️ K形適用不可 A形 規格条件 ⚠️ P+K+4≤KFC(KTC)≤G-K-4  B形 規格条件 ⚠️ P+K+4≤KFC(KTC)≤H-K-4 ⚠️ H+K+4≤KFC(KTC)≤G-K-4 	歯車の側面にタップ穴を追加加工します 指定単位 QFC,QTC: 1mm単位指定 M選択 M3,M4 ⚠️ タップ穴 深さM×2.0 (B<M×2.0のときは貫通) B形時加工基準面選択必要、L側指定記号LL、 R側指定記号RR 適用条件 ⚠️ K形適用不可 A形 指定方法 QFC25-M3 規格条件 ⚠️ P+M+4≤QFC(QTC)≤G-M-4  B形 指定方法 R側指定: QFC25-M3-RR L側指定: QFC25-M3-LL 規格条件 ⚠️ P+M+4≤QFC(QTC)≤H-M-4 ⚠️ H+M+4≤QFC(QTC)≤G-M-4 R側指定 (4力所) QFC (3力所) QTC  L側指定 (4力所) QFC (3力所) QTC 	側面にザグリ穴を追加加工します。 指定単位 ZFC,ZTC: 1mm単位指定 U選択 U3,U4,U5,U6 B形時加工基準面選択必要、L側指定記号LL、R側指定記号RR 適用条件 ⚠️ スタンダードタイプのみ適用 ⚠️ K形適用不可 A形 指定方法 ZFC20-U3 規格条件 ⚠️ P+U1+3≤ZFC(ZTC)≤G-U1-4  B形 指定方法 R側指定: ZFC20-U3-RR L側指定: ZFC20-U3-LL 規格条件 ⚠️ P+U1+3≤ZFC(ZTC)≤H-U1-4 ⚠️ H+U1+4≤ZFC(ZTC)≤G-U1-4 R側指定 (4力所) ZFC (3力所) ZTC  L側指定 (4力所) ZFC (3力所) ZTC 
¥/1Code	700	500	800