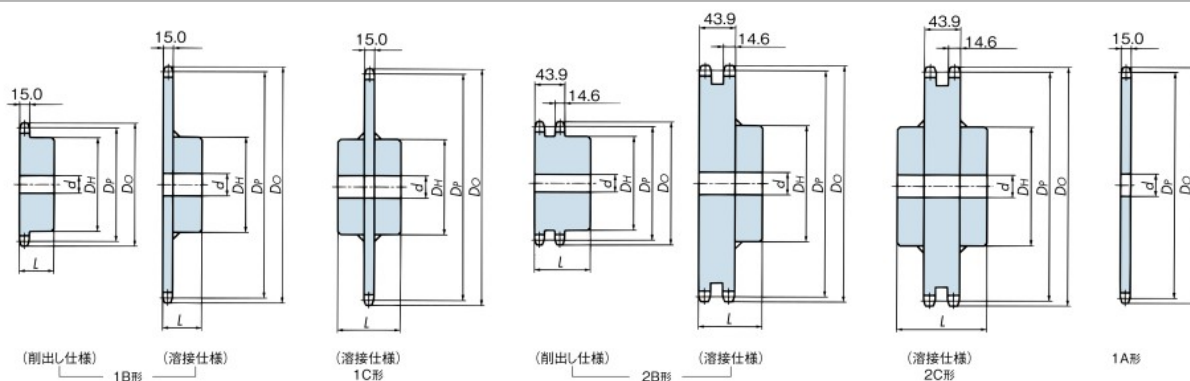




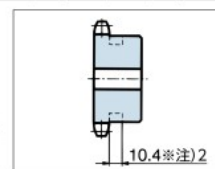
歯数	ピッチ円直径 D_p	(外径) (D_o)	1B形					材質※	1C形					材質	2B形					材質	2C形					材質	1A形		歯数
			軸穴径 d		ハブ		概略質量 kg		軸穴径 d		ハブ		概略質量 kg		軸穴径 d		ハブ		概略質量 kg		軸穴径 d		ハブ		概略質量 kg		下穴 d	概略質量 kg	
			下穴	最大	径 D_H	長 L			下穴	最大	径 D_H	長 L			下穴	最大	径 D_H	長 L			下穴	最大	径 D_H	長 L					
9	74.26	85	15.9	35	58	40	0.79	削出し仕様 機械構造用炭素鋼																			9		
10	82.20	93	15.9	32	52	40	0.88																				10		
11	90.16	102	15.9	38	60	40	1.1																				11		
12	98.14	110	19	45	67	40	1.4																				12		
13	106.14	118	19	50	77	40	1.7																				13		
14	114.15	127	19	50	77	40	1.9																				14		
15	122.17	135	19	63	93	40	2.5																				15		
16	130.20	143	19	63	93	40	2.7																				16		
17	138.23	151	19	63	93	40	2.8																				17		
18	146.27	159	19	63	93	40	3.0																				18		
19	154.32	167	23	63	93	40	3.2	機械構造用炭素鋼																			19		
20	162.37	176	23	63	93	40	3.4																				20		
21	170.42	184	23	63	93	40	3.7																				21		
22	178.48	192	28	75	107	45	4.7			28	75	107	60	5.7													22		
23	186.54	200	28	75	107	45	4.9			28	75	107	60	5.9													23		
24	194.60	208	28	75	107	45	5.2			28	75	107	60	6.2	溶接仕様 機械構造用炭素鋼(歯形部、ハブ部)													24	
25	202.66	216	28	75	107	45	5.5			28	75	107	60	6.5														25	
26	210.72	224	28	75	107	45	5.8			28	75	107	60	6.8														26	
27	218.79	233	28	75	107	45	6.1			28	75	107	60	7.1														27	
28	226.86	241	28	75	107	45	6.4			28	75	107	65	7.7														28	
30	243.00	257	28	75	107	45	7.1		28	75	107	65	8.4			28	80	117	80	11.6	28	80	117	100	13.3			30	
32	259.14	273	28	75	107	45	7.8		28	75	107	65	9.1			28	80	117	80	12.4	28	80	117	100	14.1			32	
34	275.28	289	28	75	107	45	8.6		28	75	107	65	9.9			28	80	117	80	13.2	28	80	117	100	15.0			34	
35	283.36	297	28	75	107	45	9.0		28	75	107	65	10.3			28	80	117	80	14.1	28	80	117	100	15.8			35	
36	291.43	306	33	80	117	50	10.1		33	80	117	65	11.3			28	80	117	80	15.0	28	80	117	100	16.7			36	
38	307.58	322	33	80	117	50	11.0	溶接仕様 機械構造用炭素鋼(歯形部、ハブ部)	33	80	117	80	13.3		28	80	117	80	16.0	28	89	127	105	29.1				38	
40	323.74	338	33	80	117	50	12.0			33	80	117	80	14.3		33	89	127	90	29.8	33	89	127	105	31.3			40	
42	339.89	354	33	80	117	50	12.9			33	80	117	80	15.2		33	89	127	90	32.5	33	89	127	105	34.1			42	
45	364.12	378	33	80	117	50	14.5			33	80	117	80	16.8		33	89	127	90	36.9	33	89	127	105	38.4			45	
48	388.36	403	33	80	117	50	16.1			33	80	117	80	18.4		33	89	127	90	41.6	33	89	127	105	43.2			48	
50	404.52	419	33	80	117	50	17.3			33	80	117	80	19.6		33	89	127	90	45.0	33	89	127	105	46.5			50	
54	436.84	451	33	80	117	50	19.8			33	80	117	80	22.0		33	89	127	90	52.2	33	89	127	105	53.6			54	
60	485.33	500	33	80	117	50	23.9			33	80	117	80	26.1		33	89	127	90	63.9	33	89	127	105	65.3			60	
65	525.73	540	33	89	127	63	29.3			33	89	127	90	31.7														65	
70	566.15	581	33	89	127	63	33.3			33	89	127	90	35.7														70	
75	606.56	621	33	89	127	63	37.7		33	89	127	90	40.0														75		

- 注) 1. 最大軸穴径は一般的な場合を表わしています。軸穴径、キー面圧については、一般機械設計により決定してください。
2. ※印は、ハブ外周部に溝(右図)があります。溝の外径は9T:44です。
3. 寸法表内の概略質量が太字になっている品種は吊下げ用の抜き穴を1ヶ所あけています。詳細は右図をご参照ください。
4. 標準仕様で歯先硬化されていない品種については、歯先硬化仕様(短納期品)もあります。
5. 着色部分の品種は標準仕様で歯先硬化を施しています。
6. 溶接仕様、一般構造用圧延鋼(歯形部)、機械構造用炭素鋼(ハブ部)、歯先硬化仕様は特形品となります。
7. 極細書体で寸法表示の品種は受注生産品です。他は在庫品です。

吊穴 寸法



吊穴と歯の位相関係は図と異なる場合があります。



歯数	2B、2Cタイプ穴径(φ30)
	穴位置(P.C.D.)
40	242
42	258
45	283
48	307
50	323
54	355
60	404

形番表示例

RS80 -2 B 18T

サイズ
列数

歯数
ハブ形式

歯先硬化仕様 形番表示例

RS80 -2 B 40T Q

サイズ
列数

歯数
ハブ形式

歯先硬化仕様