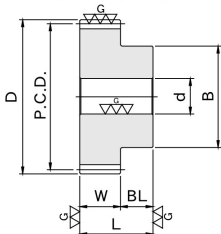


齒形：並齒  
熱処理：歯部高周波焼入  
硬化深さ：歯部より1mm程度

圧力角：20°  
表面処理：黒染(研削部を除く)  
齒面仕上：研削

精度：JISN6級 旧JIS2級

寸法図



● 型式記号の組合せ

GSSB 15 15		形式 齒数	
モジュールピッチ			
10	1.0	20	2.0
15	1.5	25	2.5

● 製品仕様

齒型	並齒
圧力角	20°
熱処理	齒部高周波焼入
表面処理	黒染(研削部をのぞく)
齒面仕上	研削
精度	JISN6級(旧JIS2級)

## 齒研ギヤMP1.0スパークギヤ寸法・価格

単位：mm

形式 GSSB 齒数 Z	価格	主要寸法						
		ピッチ円 P.C.D	外径 D	齒幅 W	穴径 d <sub>f7</sub>	ボス径 B	ボス長さ BL	全長 L
1018 - 18	2,430	18	20	8	6	15	10	18
1020 - 20	2,550	20	22	8	6	17	10	18
1022 - 22	2,660	22	24	8	8	18	10	18
1024 - 24	2,840	24	26	8	8	20	10	18
1025 - 25	2,910	25	27	8	8	20	10	18
1026 - 26	2,980	26	28	8	8	20	10	18
1028 - 28	3,120	28	30	8	8	20	10	18
1030 - 30	3,290	30	32	8	10	25	10	18
1032 - 32	3,380	32	34	8	10	25	10	18
1035 - 35	3,600	35	37	8	10	25	10	18
1036 - 36	3,680	36	38	8	10	25	10	18
1040 - 40	3,970	40	42	8	10	30	10	18
1042 - 42	4,130	42	44	8	10	30	10	18
1045 - 45	4,390	45	47	8	10	30	10	18
1048 - 48	4,640	48	50	8	10	30	10	18
1050 - 50	4,790	50	52	8	12	35	10	18
1060 - 60	5,580	60	62	8	12	40	10	18
1070 - 70	6,450	70	72	8	12	40	10	18
1080 - 80	7,380	80	82	8	15	50	10	18
10100-100	9,470	100	102	8	15	50	10	18

## 齒研ギヤMP1.5スパークギヤ寸法・価格

単位：mm

形式 GSSB 齒数 Z	価格	主要寸法						
		ピッチ円 P.C.D	外径 D	齒幅 W	穴径 d <sub>f7</sub>	ボス径 B	ボス長さ BL	全長 L
1515-15	2,390	22.5	25.5	15	10	18	14	29
1516-16	2,520	24	27	15	10	19.5	14	29
1518-18	2,640	27	30	15	10	22	14	29
1520-20	2,940	30	33	15	10	24	14	29
1522-22	3,080	33	36	15	12	26	14	29
1524-24	3,290	36	39	15	12	28	14	29
1525-25	3,430	37.5	40.5	15	12	30	14	29
1526-26	3,470	39	42	15	12	32	14	29
1528-28	3,610	42	45	15	15	36	14	29
1530-30	3,680	45	48	15	15	38	14	29
1532-32	3,920	48	51	15	15	40	14	29
1535-35	4,150	52.5	55.5	15	15	42	14	29
1536-36	4,190	54	57	15	15	45	14	29
1540-40	4,470	60	63	15	15	50	14	29
1542-42	4,720	63	66	15	15	50	14	29
1545-45	5,030	67.5	70.5	15	18	50	14	29
1548-48	5,360	72	75	15	18	50	14	29
1550-50	5,520	75	78	15	18	60	14	29
1560-60	6,710	90	93	15	20	60	14	29
1570-70	7,850	105	108	15	20	60	14	29

## 齒研ギヤMP2.0スパークギヤ寸法・価格

単位：mm

形式 GSSB 齒数 Z	価格	主要寸法						
		ピッチ円 P.C.D	外径 D	齒幅 W	穴径 d <sub>f7</sub>	ボス径 B	ボス長さ BL	全長 L
2015-15	2,940	30	34	20	12	24	16	36
2016-16	3,040	32	36	20	12	26	16	36
2018-18	3,290	36	40	20	12	30	16	36
2020-20	3,380	40	44	20	15	32	16	36
2022-22	3,490	44	48	20	15	36	16	36
2024-24	3,740	48	52	20	15	38	16	36
2025-25	3,760	50	54	20	15	40	16	36
2026-26	4,040	52	56	20	15	42	16	36
2028-28	4,170	56	60	20	15	45	16	36
2030-30	4,300	60	64	20	18	50	16	36
2032-32	4,460	64	68	20	18	50	16	36
2035-35	4,960	70	74	20	18	50	16	36
2036-36	5,010	72	76	20	18	50	16	36
2040-40	5,880	80	84	20	20	60	16	36
2042-42	6,060	84	88	20	20	60	16	36
2045-45	6,600	90	94	20	20	60	16	36
2048-48	7,190	96	100	20	20	60	16	36
2050-50	7,430	100	104	20	25	60	16	36
2060-60	9,200	120	124	20	25	65	16	36

## 齒研ギヤMP2.5スパークギヤ寸法・価格

単位：mm

形式 GSSB 齒数 Z	価格	主要寸法						
		ピッチ円 P.C.D	外径 D	齒幅 W	穴径 d <sub>f7</sub>	ボス径 B	ボス長さ BL	全長 L
2515-15	3,200	37.5	42.5	25	15	30	18	43
2516-16	3,430	40	45	25	15	32	18	43
2520-20	4,180	50	55	25	18	40	18	43
2524-24	4,870	60	65	25	18	48	18	43
2525-25	5,030	62.5	67.5	25	20	50	18	43
2528-28	5,670	70	75	25	20	60	18	43
2530-30	6,110	75	80	25	20	65	18	43
2532-32	6,470	80	85	25	20	70	18	43
2535-35	7,020	87.5	92.5	25	20	70	18	43
2536-36	7,430	90	95	25	20	70	18	43
2540-40	8,260	100	105	25	25	70	18	43
2542-42	8,820	105	110	25	25	75	18	43
2545-45	9,250	112.5	117.5	25	25	75	18	43
2548-48	9,960	120	125	25	25	75	18	43
2550-50	10,570	125	130	25	25	80	18	43

## 齒研ギヤMP3.0スパークギヤ寸法・価格

単位：mm

形式 GSSB 齒数 Z	価格	主要寸法						
		ピッチ円 P.C.D	外径 D	齒幅 W	穴径 d <sub>f7</sub>	ボス径 B	ボス長さ BL	全長 L
3015-15	3,980	45	51	30	16	36	20	50
3016-16	4,140	48	54	30	16	38	20	50
3020-20	5,020	60	66	30	20	50	20	50
3024-24	5,950	72	78	30	20	58	20	50
3025-25	6,220	75	81	30	20	60	20	50
3028-28	7,090	84	90	30	20	70	20	50
3030-30	7,680	90	96	30	25	75	20	50
3032-32	8,320	96	102	30	25	75	20	50
3035-35	9,230	105	111	30	25	80	20	50
3036-36	9,430	108	114	30	25	80	20	50
3040-40	10,680	120	126	30	25	80	20	50

追加加工の注意 1 齒面以外は追加加工が可能です。 2 施盤加工は芯出しに十分注意して、芯振れのないように加工してください。  
 3 齒車研削加工は、穴基準で行っております。芯出しは穴で行ってください。穴径が小さい場合は穴と側面で行ってください。  
 4 スクローラチャックは精度維持のため、生爪によるチャッキングを推奨いたします。 5 齒底付近1mm程度は齒面高周波焼入れの影響で、硬度が高く切削性が悪くなっている場合がありますので、ご注意ください。 6 追加加工による最大穴径は、ボス径の60%～70%を目安にしてください。