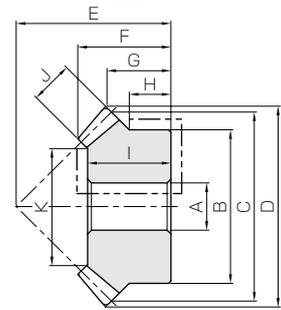




共通仕様	
精度等級	JIS B 1704:1978 4級
歯形	グリーソン
圧力角	20°
材料	SCM415
熱処理	浸炭焼入れ
歯面硬度	55～60HRC



B3

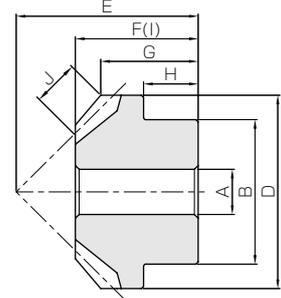
カタログ記号	歯数比	モジュール	歯数	形状	穴径	ボス径	基準円直径	歯先円直径	組立距離	全長	歯先距離	ボス長さ
					A <sub>H7</sub>	B	C	D	E	F	G	H
MM2-20	1	m2	20	B3	12	34	40	42.83	35	22.24	16.41	12
MM2.5-20		m2.5	20	B3	15	42	50	53.54	45	28.89	21.77	16
MM3-20		m3	20	B3	16	52	60	64.24	50	31.19	22.12	16
MM4-20		m4	20	B3	20	65	80	85.66	65	39.49	27.83	17.5
MM5-20		m5	20	B3	25	80	100	107.07	90	60.38	43.54	30
MM2-25	1	m2	25	B3	12	45	50	52.83	40	24.33	16.41	12.5
MM2.5-25		m2.5	25	B3	16	55	62.5	66.03	50	30.41	20.52	15
MM3-25		m3	25	B3	20	65	75	79.24	60	37.81	24.62	17.5
MM4-25		m4	25	B3	25	85	100	105.66	80	49.32	32.83	22.5
MM5-25		m5	25	B3	28	100	125	132.07	100	60.82	41.04	25
MM2-30	1	m2	30	B3	12	45	60	62.83	50	29.43	21.41	12.5
MM2.5-30		m2.5	30	B3	16	60	75	78.54	62	36.28	26.27	17
MM3-30		m3	30	B3	20	70	90	94.24	75	45.47	32.12	20
MM4-30		m4	30	B3	28	100	120	125.66	95	54.52	37.83	25
MM5-30		m5	30	B3	28	130	150	157.07	120	68.56	48.54	35

【製品特性上の注意】 ①表記の許容トルクは任意の使用条件で計算した参考値です。詳細については421頁をご覧ください。  
②表記の歯先円直径、全長、歯先距離は理論値であり、歯先部R面取りにより実際とは異なります。

LM  
焼結マイタ



共通仕様	
精度等級	JIS B 1704:1978 5級
歯形	グリーソン
圧力角	20°
材料	SMF5040
熱処理	—
歯面硬度	(70～95HRB)



B1

カタログ記号	歯数比	モジュール	歯数	形状	穴径	ボス径	基準円直径	歯先円直径	組立距離	全長	歯先距離	ボス長さ
					A <sub>H8</sub>	B		D	E	F	G	H
LM0.8-20	1	m0.8	20	B1	4	12	16	17.13	16	11	8.57	5.5
LM1-20		m1	20	B1	5	16	20	21.41	20	13.5	10.71	6
LM1.25-20		m1.25	20	B1	6	22	25	26.77	23	15	11.38	6
LM1.5-20		m1.5	20	B1	6	26	30	32.12	30	21	16.06	9

【製品特性上の注意】 ①表記の許容トルクは任意の使用条件で計算した参考値です。詳細については421頁をご覧ください。  
②本製品はスチーム処理（水蒸気で表面をサビさせる処理）を施しており防錆効果がありますが、確実なものではありません。  
③焼結の特性上（多孔質）、潤滑性が保持されますが、本製品は含油処理を行っていません。