



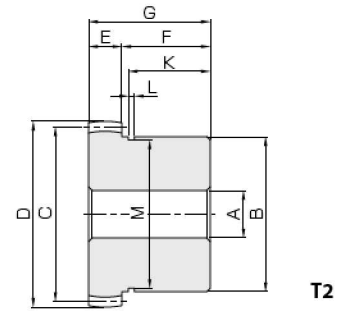
GC ギヤカップリング内筒



モジュール 2 ~ 2.5



共通仕様	
歯形	並歯(クラウニング)
圧力角	20°
材料	S45C
熱処理	歯面高周波焼入れ
歯面硬度	50 ~ 60HRC



カタログ記号	モジュール	歯数	形状	穴径		基準円直径	歯先円直径	歯幅	ボス長さ	全長	ねじ穴	
				A _{H8}	B						C	D
GC1-12S GC1-20 GC1-22 GC1-25	m2	25	T2	12	45	50	54	10	25	35	—	—
TK			20	M5							10	
TK			22	M6							10	
TK			25	M6							10	
GC2-20S GC2-30 GC2-32 GC2-35 GC2-40	m2	40	T2	20	70	80	84	15	40	55	—	—
TK			30	M6							13	
TK			32	M10							13	
TK			35	M10							13	
TK			40	M10							13	
GC3-20S GC3-45 GC3-50	m2.5	42	T2	20	90	105	110	20	45	65	—	—
TK			45	M10							20	
TK			50	M10							20	

- 〔製品特性上の注意〕**
- ① Sタイプ製品は下穴製品です。完成タイプのキーみぞ寸法は JIS B 1301 の普通形 (Js9) を採用しております。
 - ② 付属品としてスナップリング及びねじ穴のある製品には止めねじが付いております。
 - ③ 表記の許容トルクはキーのせん断強さにて求めています。キーの許容せん断応力は、49MPa (5kgf/mm²) で設定しました。
 - ④ 三価クロメートめっき処理により、穴径やキー溝などの一部寸法が数μmマイナスする場合があります。
- 〔追加工上の注意〕** ① 歯面高周波焼入れのため歯部及び歯底付近 (2~3mm程度) の追加工はできません。



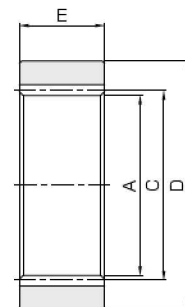
GC-I ギヤカップリング外筒



モジュール 2 ~ 2.5



共通仕様	
歯形	並歯
圧力角	20°
材料	S45C
熱処理	歯面高周波焼入れ
歯面硬度	50 ~ 60HRC



カタログ記号	モジュール	歯数	形状	歯先円直径	基準円直径	外径	歯幅	バックラッシュ (mm)	質量 (kg)	価格 (円)
				A	C	D	E			
GC1-I	m2	25	T1	46	50	68	25	0.40~0.60	0.33	3,190
GC2-I	m2	40		76	80	105	36		1.03	6,930
GC3-I	m2.5	42		100	105	145	48		2.96	12,620

- 〔追加工上の注意〕** ① 歯面高周波焼入れのため歯部及び歯底付近 (2~3mm程度) の追加工はできません。

*標準品のラインナップにない製品もオーダー品として承ります。
詳しくは 14 頁をご覧ください。