



KANA

MG 齒研平齒車



●ご注文方法 商品コード

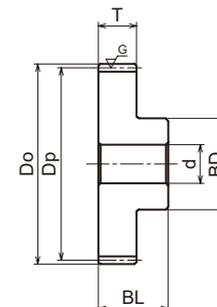
MG4B20

モジュール 齒数



i	精度等級	JIS N7級
	齒形	並齒
	圧力角	20°
m	材質	機械構造用炭素鋼
h	熱処理	齒面高周波焼入
	齒面硬度	HRC50~60
s	表面処理	齒部以外黒染

商品コード	定価 (円)	モジュール (m)	齒数	齒先円直径 Do	基準円直径 Dp	穴径 dh7	ボス径 BD	齒幅 T	全長 BL	形状	質量 (kg)
MG 4 B 14	6,700	4	14	64	56	20	40				0.86
MG 4 B 15	7,200		15	68	60	20	45				1.0
MG 4 B 16	7,500		16	72	64	20	50	40	65	S1	1.2
MG 4 B 18	8,500		18	80	72	20	60				1.7
MG 4 B 20	9,600		20	88	80	20	65				2.1
MG 4 B 22	10,400		22	96	88	20	70				2.5
MG 4 B 24	11,700		24	104	96	20	75				3.0
MG 4 B 25	12,900		25	108	100	20	80	40	65	S1	3.3
MG 4 B 28	14,400		28	120	112	20	85				4.1
MG 4 B 30	15,800		30	128	120	20	90				4.6
MG 4 B 32	16,500		32	136	128	25	90				5.0
MG 4 B 35	19,300		35	148	140	25	90				5.8
MG 4 B 36	19,600		36	152	144	25	90	40	65	S1	6.1
MG 4 B 40	23,300		40	168	160	25	90				7.3
MG 4 B 42	24,500		42	176	168	25	90				8.0
MG 4 B 44	26,500		44	184	176	30	90				8.5
MG 4 B 45	28,200		45	188	180	30	90				8.9
MG 4 B 48	32,000		48	200	192	30	100	40	65	S1	10.3
MG 4 B 50	34,300		50	208	200	30	100				11.1
MG 4 B 55	39,600		55	228	220	30	100				13.1
MG 4 B 56	40,300		56	232	224	30	110	40	65	S1	13.9
MG 4 B 60	47,000		60	248	240	30	110				15.7



S1形状

i	精度等級	JIS N7級
	齒形	並齒
	圧力角	20°
m	材質	機械構造用炭素鋼
h	熱処理	齒面高周波焼入
	齒面硬度	HRC50~60
s	表面処理	齒部以外黒染

商品コード	定価 (円)	モジュール (m)	齒数	齒先円直径 Do	基準円直径 Dp	穴径 dh7	ボス径 BD	齒幅 T	全長 BL	形状	質量 (kg)
MG 5 B 20	16,000	5	20	110	100	25	82				3.8
MG 5 B 25	21,200		25	135	125	25	105	50	75	S1	6.2
MG 5 B 30	28,100		30	160	150	25	120				8.9
MG 6 B 20	24,300	6	20	132	120	25	100				6.7
MG 6 B 25	33,300		25	162	150	30	125	60	88	S1	10.5
MG 6 B 30	42,200		30	192	180	30	150				15.4