

齿条 L尺寸指定型

code 5天发货 code 7天发货

旋转运动部品

选型指南

举例	型号	L	孔位置A	孔位置B	孔位置C
标准	Code 模数 孔加工	- 460 -	A60	B80	C100
	Code 模数 孔加工	- 380 -	K5	B孔距	50
	Code 模数 孔加工	- 460 -	A60	B80	C100
	Code 模数 孔加工	- 380 -	K5	B孔距	50

Code		材质	硬度	表面处理
孔位置指定型	孔数指定型	相当于S45C	- HRC40~45	四氧化三铁保护膜
CLT35CB	CLT36CB			
CLT35CBH	CLT36CBH	相当于SUS304	-	-
CLT35S	CLT36S			

精度: 累积齿间误差(单位: μm)

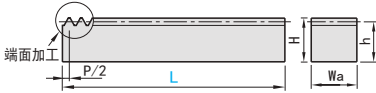
模数	公称型号			
	100	300	500	1000
0.5~1.5	54	65	72	100
2.0~3.0	62	73	80	91

模数	P 公差
0.5~2.0	-0.1 -0.3
2.5~3.0	-0.1 -0.4

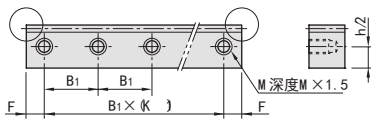


●孔位置指定型

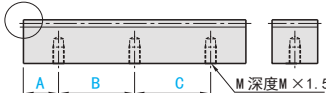
孔加工N: 无孔加工



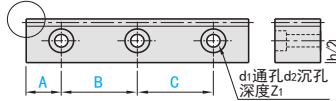
孔加工ST: 侧面螺纹孔



孔加工HT: 反面螺纹孔

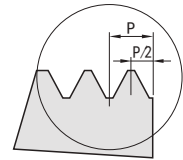


孔加工Z: 侧面沉孔



注: 孔数最多可指定3个 A+B+C≤L-5

端面放大图(两端面加工型)

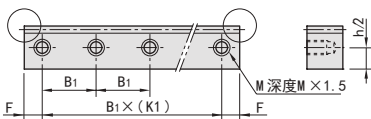


●孔数指定型

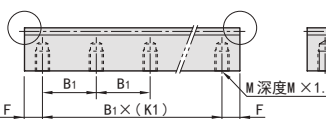
孔加工N: 无孔加工



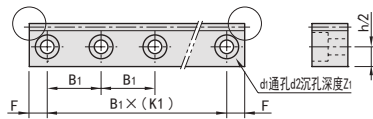
孔加工ST: 侧面螺纹孔



孔加工HT: 反面螺纹孔



孔加工Z: 侧面沉孔



型号			全长L 指定单位1mm	孔位置ABC 指定单位1mm	P (齿距)	Wa	H	h	d ₁	d ₂	Z ₁	M (粗牙螺纹)
Code	模数	孔加工	20~480	5~475	3.142	10	12(10)	11	3.5	6.5	3.6	M3
					4.712	15	20(15)	18.5	4.5	8	4.6	M4
					6.283	20	25(20)	23	5.5	9.5	5.6	M5
					7.854	25	30(25)	27.5	6.5	11	6.6	M6
					9.424	30	35(30)	32	9	14	9	M8

型号			全长L 指定单位1mm	K (孔数)	B(孔距) 指定单位1mm	P (齿距)	Wa	H	h	d ₁	d ₂	Z ₁	M (粗牙螺纹)
Code	模数	孔加工	500~980	2~6	50~500	3.142	10	12(10)	11	3.5	6.5	3.6	M3
						4.712	15	20(15)	18.5	5.5	9.5	5.6	M5
						6.283	20	25(20)	23	6.5	11	6.6	M6
						7.854	25	30(25)	27.5	9	14	9	M8
						9.424	30	35(30)	32	11	17.5	11	M10

注: 带()的H值为SUS304材质的值

追加工		端面追加内螺纹加工	
图纸	单端面追加内螺纹加工	两端面追加内螺纹加工	
指定方法	MC5		WMC5
描述	模数	M选择	
	1.0	3 4	
	1.5~3.0	4 5 6	

分度盘

行星减速机

联轴器·万向节

免键衬套

轴承

凸轮·滚子轴承

轴承座组件

齿轮齿条·磁力轮

转轴

悬臂销

铰链销

支点用台阶螺丝