



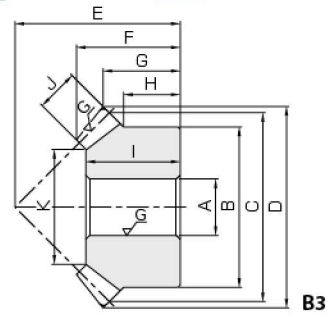
# SMSG 歯研スパイラルマイタ



モジュール 1 ~ 5



共通仕様	
精度等級	JIS B 1704:1978 2級
歯形	グリーンソーン
圧力角	20°
ねじれ角	35°
材料	S45C
熱処理	歯面高周波焼入れ
歯面硬度	50 ~ 60HRC
歯数比	1
タップ位置(L)	ボス長さ H の半分



\* Jシリーズは、表記精度等級「相当品」です。

## m1の歯研スパイラルマイタを標準化

カタログ記号	歯数	形状	穴径	ボス径	基準円径	歯先円直径	歯厚	全長	歯先距離	ボス長さ	穴長さ	歯幅	おさえ面径	許容トルク(N・m)	許容トルク(kgf・m)	バックラッシュ	質量 (kg)	価格 (円)		
			AH7	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	曲げ強さ	歯面強さ	曲げ強さ			歯面強さ	(mm)
SMSG1-20R SMSG1-20L	20	B3	6	16	20	21.30	20	13.84	10.65	8	12	5	9.86	1.17	0.97	0.12	0.099	0.02~0.08	0.019	6,200 6,200
SMSG1.5-20R SMSG1.5-20L			8	26	30	31.74	30	21.18	15.87	13	19	8	15.37	4.10	3.47	0.35	0.04~0.10	0.074	6,000 6,000	
SMSG2-20R SMSG2-20L			12	34	40	42.4	37	24.75	18.2	14	22	10	21.72	7.83	6.79	0.80	0.69	0.05~0.11	0.15	6,200 6,200
SMSG2.5-20R SMSG2.5-20L			14	42	50	52.94	48	32.42	24.47	19	29	12	28.06	14.9	13.2	1.52	1.35	0.06~0.12	0.30	8,550 8,550
SMSG3-20R SMSG3-20L			16	50	60	63.72	58	39.6	29.86	23	35	15	31.57	26.4	23.7	2.69	2.42	0.07~0.13	0.52	10,200 10,200
SMSG3.5-20R SMSG3.5-20L			20	60	70	74.47	65	43.81	32.23	25	40	18	39.09	42.6	38.8	4.35	3.96	0.08~0.14	0.82	12,200 12,200
SMSG4-20R SMSG4-20L			20	64	80	84.88	75	50.51	37.44	27	45	20	43.43	62.6	57.8	6.39	5.90	0.10~0.16	1.15	13,700 13,700
SMSG5-20R SMSG5-20L			25	80	100	105.9	90	60.16	42.95	30	54	26	54.46	115	109	11.8	11.1	0.12~0.18	2.13	32,100 32,100
SMSG1-25R SMSG1-25L	25	B3	6	20	25	26.22	23	15.08	11.11	8	14	6	15.03	1.88	1.91	0.19	0.19	0.02~0.08	0.035	6,700 6,700
SMSG1.5-25R SMSG1.5-25L			10	30	37.5	39.31	34	22.14	16.16	11.5	19	9	19.54	5.29	5.52	0.54	0.56	0.04~0.10	0.11	6,200 6,200
SMSG2-25R SMSG2-25L			12	40	50	52.4	40	24.19	16.2	10	20	12	26.06	12.6	13.5	1.28	1.37	0.05~0.11	0.21	6,400 6,400
SMSG2.5-25R SMSG2.5-25L			16	50	62.5	65.54	50	30.24	20.27	12.5	26	15	34.57	24.5	26.8	2.50	2.74	0.06~0.12	0.42	10,000 10,000
SMSG3-25R SMSG3-25L			20	60	75	78.77	60	37.57	24.39	15	32	20	37.43	45.0	50.0	4.59	5.10	0.07~0.13	0.74	12,800 12,800
SMSG3.5-25R SMSG3.5-25L			25	70	87.5	91.81	70	42.98	28.41	17.5	37	22	46.77	69.2	78.1	7.05	7.97	0.08~0.14	1.14	14,600 14,600
SMSG4-25R SMSG4-25L			28	80	100	104.7	80	49.14	32.35	20	43	25	55.29	95.0	109	9.68	11.1	0.10~0.16	1.71	17,500 17,500
SMSG5-25R SMSG5-25L			28	100	125	130.86	100	60.59	40.43	25	50	30	65.15	181	213	18.5	21.7	0.12~0.18	3.39	38,700 38,700
SMSG1-30R SMSG1-30L	30	B3	8	24	30	31.26	28	17.61	13.63	10	16	6	19.03	2.50	3.02	0.25	0.31	0.02~0.08	0.057	7,600 7,600
SMSG1.5-30R SMSG1.5-30L			10	36	45	46.84	43	28.11	21.42	16	25	10	25.72	7.53	9.35	0.77	0.95	0.04~0.10	0.21	7,400 7,400
SMSG2-30R SMSG2-30L			12	45	60	62.42	50	29.27	21.21	12.5	25	12	36.06	16.7	21.4	1.70	2.18	0.05~0.11	0.37	8,700 8,700
SMSG2.5-30R SMSG2.5-30L			16	60	75	78.04	62	36.08	26.02	17	32	15	47.57	32.6	42.7	3.32	4.36	0.06~0.12	0.76	11,600 11,600
SMSG3-30R SMSG3-30L			20	70	90	93.61	75	45.25	31.8	20	40	20	53.43	60.3	80.4	6.15	8.20	0.07~0.13	1.32	14,600 14,600
SMSG3.5-30R SMSG3.5-30L			25	90	105	109.21	85	49.4	34.6	25	45	22	67.77	85.1	115	8.68	11.8	0.08~0.14	2.19	18,300 18,300
SMSG4-30R SMSG4-30L			28	100	120	124.71	95	54.28	37.35	25	50	25	79.29	127	174	12.9	17.8	0.10~0.16	3.07	21,300 21,300
SMSG5-30R SMSG5-30L			28	130	150	155.90	120	68.20	47.95	35	62	30	99.15	240	332	24.5	33.9	0.12~0.18	6.44	41,200 41,200

- (製品特性上の注意) ①同一のモジュール、同一歯数の右ねじれと左ねじれの組み合わせでご使用ください。  
 ②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271頁をご覧ください。  
 ③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。  
 ④軸方向力(スラスト)が発生します。詳細は272頁をご覧ください。

- (追加工上の注意) ①製品を追加工するときは272頁の「追加工するときの注意」をご覧の上、安全面に注意して加工してください。  
 当社でも「歯車工房」にて追加工を承っております。  
 ②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。