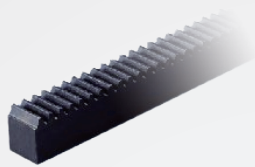
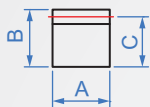


齒條 M0.5~M5
GR312
壓力角20°



mm	Fractions
9.52	(3/8")
12.70	(1/2")
15.87	(5/8")
19.05	(3/4")
22.20	(7/8")
25.40	(1")
38.1	(1-1/2")
44.45	(1-3/4")
50.8	(2")

材質	精度等級	齒面處理
S45C 中碳鋼	JIS 4級 (DIN8e25)	精銑



How to order

① ② ③
GR312 - M1.0 - 9.5 - 1000
TYPE 模數 寬度 長度

① 模數 Module	② 寬度 A	③ 全長 L	高度 B	齒數 Tooth No.	間距 P	節圓高 C
M0.5	5	300 (300.02)	12	191	1.572	11.5
M0.5	8	300 (299.08)	12.3	119	2.513	11.5
M1.0	9.5	1000 (999.02)	9.5	318	3.142	8.5
	12.7		11.7			
	15.9		14.9			
M1.5	12.7	1000 (999.03)	12.7	212	4.712	11.2
	15.9		14.4			
	19		17.5			
M2.0	15.9	1000 (999.02)	15.9	159	6.283	13.9
	19		17.0			
	22.2		20.2			
M2.5	19	1000 (997.45)	19	127	7.854	16.5
	22.2		19.7			
	25.4		22.9			
M3.0	25.4	1000 (999.03)	25.4	106	9.4	22.4
	31.7		28.7			
	38.1		35.1			
M4.0	38.1	1000 (1005.31)	38.1	80	12.566	34.1
	44.5		40.5			
M5.0	38.1	1000 (1005.31)	38.1	64	12.708	33.5
	44.5		39.5			
	50.8		45.8			

齒條裝配說明

為了可以更順利的安裝連接用齒條，標準齒條的兩端端面將會加工為半齒齒底；以方便跟下一支齒條的端面半齒齒底連接成一個全齒。下圖表示為兩支齒條如何連接並由齒規可以擁有準確的齒距位置。

- 而在齒條安裝相接時，我們建議先鎖上齒條側面的安裝孔，並依照基座上相對應的孔位依序鎖上；並藉由安裝齒規可以很準確的將齒條的齒距位置安裝完成。
- 最後再將齒條上的兩端側面的固定銷孔給固定上即完成安裝。

