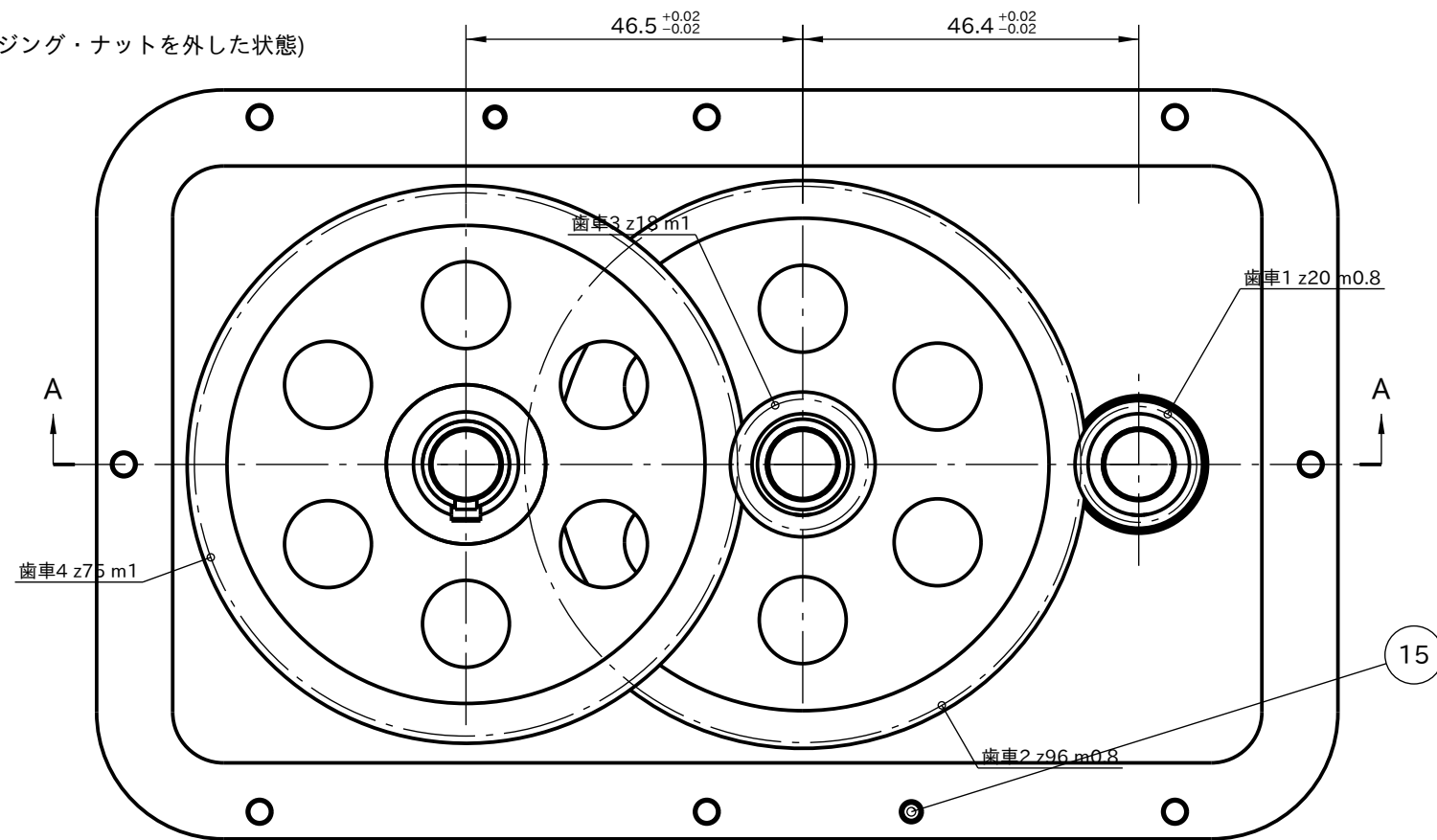
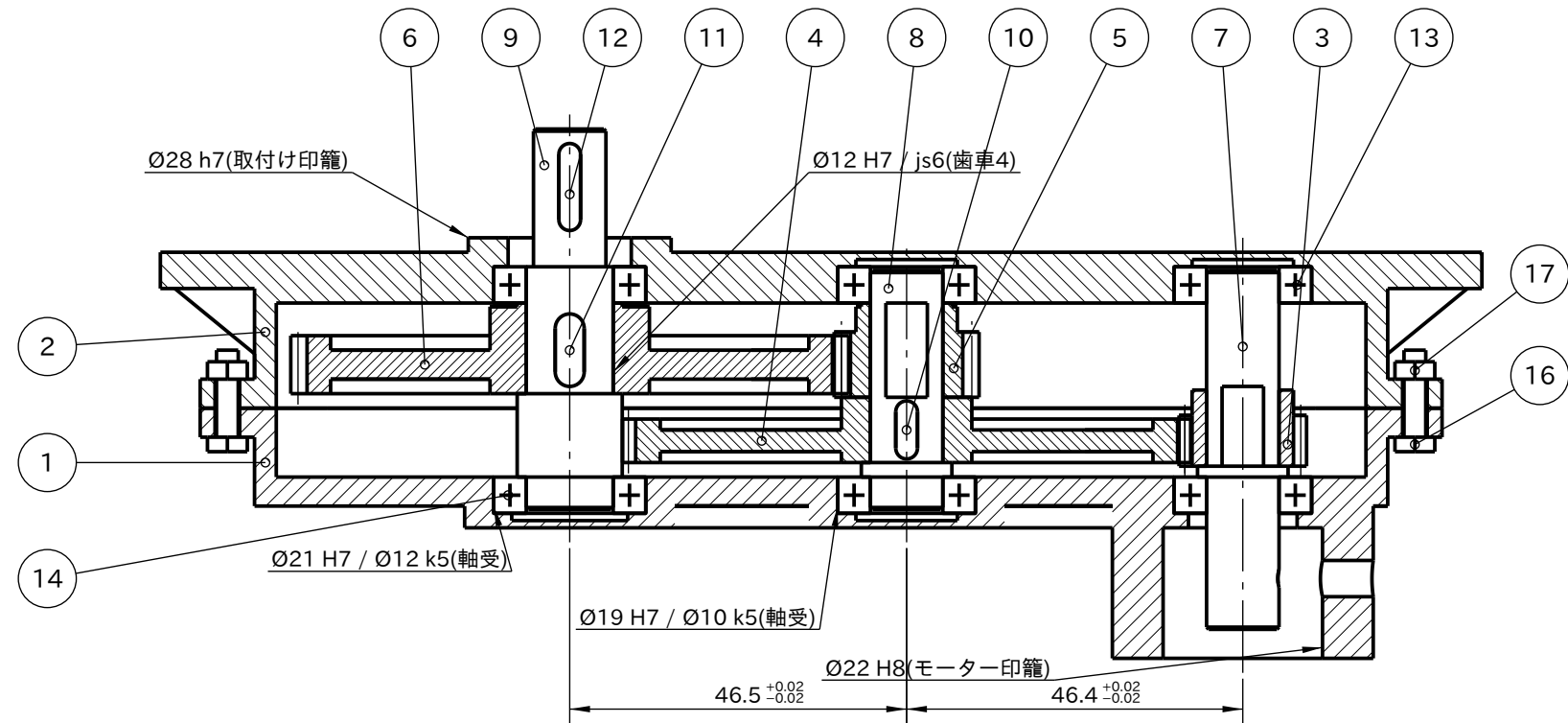


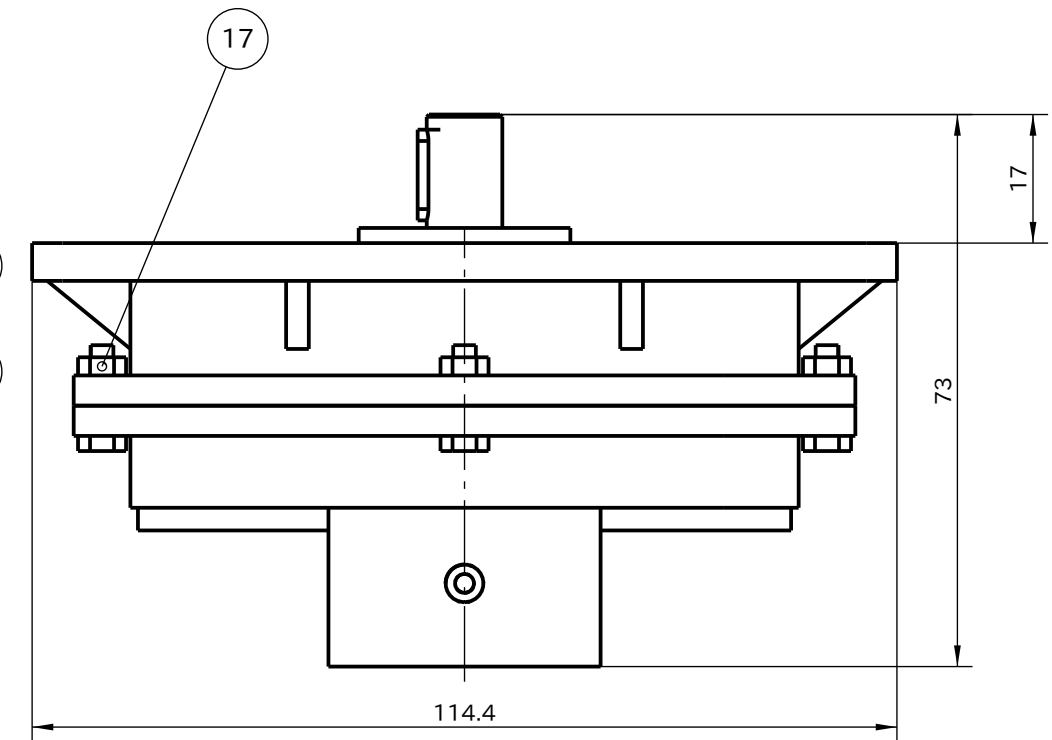
B 矢視(リヤハウジング・ナットを外した状態)



品番	品名	規格・寸法	材質	個数	図番・規格・備考
1	フロントハウジング	2つ割り・モーター取付け筒	A5052	1	LP-GB-02-002
2	リヤハウジング	2つ割り・取付けフランジ	A5052	1	LP-GB-02-003
3	歯車1(入力ピニオン)	m0.8 z20 歯幅7	S45C	1	Dカット・止めねじ
4	歯車2(1段大歯車)	m0.8 z96 歯幅6	S45C	1	キー溝 3
5	歯車3(2段ピニオン)	m1.0 z18 歯幅9	S45C	1	Dカット・止めねじ
6	歯車4(出力歯車)	m1.0 z75 歯幅8	S45C	1	LP-GB-02-004
7	入力軸	Ø10・モーター軸 Ø5 受け	S45C	1	
8	中間軸	Ø10	S45C	1	
9	出力軸	Ø12 / 軸端 Ø10	S45C	1	
10	平行キー	3×3×8 両丸形	S45C	1	JIS B 1301
11	平行キー	4×4×10 両丸形	S45C	1	JIS B 1301
12	平行キー	3×3×12 両丸形	S45C	1	JIS B 1301
13	深溝玉軸受	6800ZZ (10×19×5)	SUJ2	4	JIS B 1521・購入品
14	深溝玉軸受	6801ZZ (12×21×5)	SUJ2	2	JIS B 1521・購入品
15	平行ピン	Ø3×8 m6	SUJ2	2	JIS B 1354・購入品
16	六角ボルト	M3×12 強度区分8.8	SWCH	8	JIS B 1180・購入品
17	六角ナット	M3 3種	SWCH	8	JIS B 1181・購入品
18	六角穴付き止めねじ	M3×4 くぼみ先	SCM435	3	JIS B 1177・購入品(モデル省略)



断面 A-A

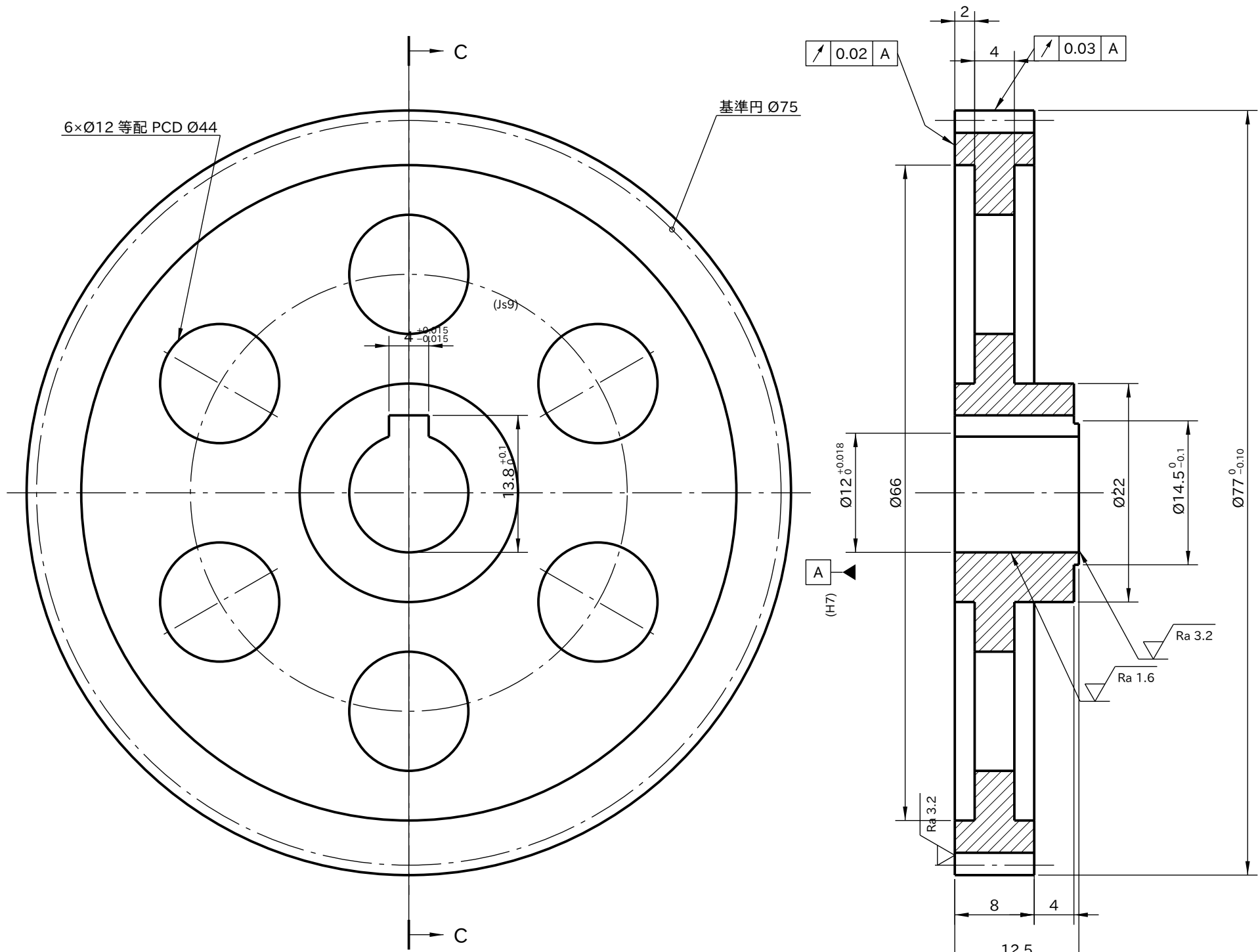


右側面図

注記

- 減速比 $i = 96/20 \times 75/18 = 20.000$ 。出力 300.0 rpm・0.95 N・m(入力 6000 rpm・0.05 N・m のとき)。
- 円周方向のバックラッシュ(中心距離の許容差を含む): 1段 0.045~0.075、2段 0.065~0.095(歯厚の許容差は部品図)。
- 合わせ面はロックピン(品番15)で位置を決めてからボルトを締める(M3: 1.1 N・m)。液状ガasketを薄く塗る。
- 歯車1・3はDカット+止めねじ(品番18)、歯車2・4は平行キーで固定。歯面にグリース(リチウム No.2)を塗る。
- 軸受は外輪 H7(すきまばめ)・内輪 k5(しまりばめ)。図示のない面取り C0.3。
- 外形 182.4 × 114.4 × 73(取付けフランジ・軸端を含む)。総質量 約 1159 g。

会社・案件 LP-GB-02			改訂 0
設計 YOBITSUGI AI	作成日 2026-10-20	検図	承認
公差 JIS B 0405-m	個数 1	質量 1159 g	シート 1/4
材質 —	尺度 1:1	投影法 	単位 mm
名称 2段平歯車減速機 組立図			図番 LP-GB-02-001



項目	要目(歯車4)
歯車歯形	標準(転位なし)
基準ラック 歯形	並歯
〃 モジュール	1
〃 圧力角	20°
歯数	75
基準円直径	75
転位量	0
全歯たけ	2.25
歯厚(またぎ歯厚)	26.106 0 / -0.030(k = 9)
仕上げ方法	ホブ切り
精度	JIS B 1702-1 N8級
相手歯車 歯数	18(歯車3)
中心距離	46.5 ± 0.02
バックラッシ(円周)	0.065～0.158
材料	S45C
熱処理	調質 HB 201～269
歯面の粗さ	Ra 1.6

- 注記
- 歯先の角は C0.2、図示のない面取り C0.3。
 - キー溝は JIS B 1301(平行キー 4×4)。
 - 歯厚は、標準の歯厚から 0.040 mm 薄くして(バックラッシ分)、またぎ歯厚で確かめる。
 - 普通公差 JIS B 0405-m、普通幾何公差 JIS B 0419-K。
 - 図は JIS B 0003 の略画法(歯先円=太い実線・基準円=細い一点鎖線)。

Ra 6.3 (Ra 1.6 Ra 3.2)

会社・案件 LP-GB-02			改訂 0
設計 YOBITSUGI AI	作成日 2026-10-20	検図	承認
普通公差 JIS B 0405-m	個数 1	質量 159.9 g	シート 4/4
材質 S45C	尺度 2:1	投影法 	単位 mm
名称 歯車4(出力歯車)			図番 LP-GB-02-004