



型号 (1) 代码 · (2) 模数 | (3) 公称型号(长度)
CFMA1.0 — 500

■ 请按步骤 ①~③ 选择型号和参数后进行订购。



型号区分: 代码 **7** 天发货

代码		材质	表面处理
L尺寸固定型	L尺寸指定型	S45C	发黑
CFMA	CFMAL	SUS303	—
CFMAS	CFMASL		

精度: 累积齿间距误差(单位: μm)

模数	公称型号 · 全长L		
	~100	101~300	301~500
0.5~1.5	54(76)	65(92)	72(101)
2.0~2.5	62(86)	73(102)	80(112)

① () 为CFMAS-CFMASL的值。

■ L尺寸固定型

型号						
① 代码	② 模数	③ 公称型号	有效齿数(Z)	D (h9)	(L)	h
CFMA (S45C)	0.5	300	192	8	301.59	7.5
	0.8	300	120			7.2
	1.0	300	95	10	298.45	9
		500	159			499.51
	1.5	300	63	15	296.88	13.5
		500	106			499.51
2.0	300	47	20	295.31	18	
	500	79			496.37	
CFMAS (SUS303)	0.5	300	192	8	301.59	7.5
	0.8	300	120			7.2
	1.0	300	95	10	298.45	9
		500	159			499.51
	1.5	300	63	15	296.88	13.5
		500	106			499.51

■ L尺寸指定型

型号					
① 代码	② 模数	③ 全长L 最小单位1mm	D (h9)	h	
CFMAL (S45C)	0.5	50~300	8	7.5	
	0.8			7.2	
	1.0	50~500	10	9	
	1.5			13.5	
CFMASL (SUS303)	0.5	50~300	8	7.5	
	0.8			7.2	
	1.0	50~500	10	9	
	1.5			13.5	



■ 请按步骤 ①~⑤ 选择型号和参数后进行订购。

型号 (1) 代码 · (2) 模数 · (3) 孔加工 | (4) L(全长) | (5) 孔位置(第1个) | (6) 孔位置(第2个) | (7) 孔位置(第3个)
CFEAL1.0Z — 450 — A50 — B150 — C150



型号区分: 代码 **10** 天发货

代码		材质	表面处理
CFEAL		S45C	发黑
CFEASL		SUS304	—

精度: 累积齿间距误差(单位: μm)

模数	全长L			
	100以下	101~300	301~500	501~1000
0.5~1.5	54(76)	65(92)	72(101)	100(117)
2.0~3.0	62(86)	73(102)	80(112)	91(128)

① () 为CFEASL的值。

■ 孔位置指定型(孔数最多3个、L尺寸20~480)

型号		④ 全长L 最小单位1mm	⑤ 孔位置ABC 最小单位1mm	P (齿间距)	W	H	h	d1	d2	Z1	M (粗牙螺攻)		
(S45C) CFEAL	1.0	20~480	5~475	—	3.142	10	12	11	3.5	6.5	3.5	M3	
	1.5				N(无孔加工)	4.712	15	20	18.5	4.5	8	4.5	M4
	2.0				HT(反面螺攻孔) Z(侧面沉孔)	6.283	20	25	23	5.5	9.5	5.5	M5
	2.5				ST(侧面螺攻孔)	7.854	25	30	27.5	6.5	11	6.5	M6
(SUS304) CFEASL	3.0	20~280	—	—	9.424	30	35	32	9	14	9	M8	
	0.5				N	1.571	3	9	8.5	—	—	—	—
	1.0				N, HT	3.142	10	10	9	—	—	—	M3
	1.5				N(无孔加工) HT(反面螺攻孔) Z(侧面沉孔)	4.712	15	15	13.5	4.5	8	4.5	M4
2.0	ST(侧面螺攻孔)	6.283	20	20	18	5.5	9.5	5.5	M5				

■ 孔位置指定型(孔数最多3个、L尺寸20~480)

端部放大图

孔加工N: 无孔加工

孔加工HT: 反面螺攻孔

孔加工Z: 侧面沉孔

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

① 孔数最多可指定3个。 ① A+B+C ≤ L-5

型号 (1) 代码 · (2) 模数 | (3) 长度 | (etc) 孔加工
CFMAL0.8 — 205 — MC3

■ 圆齿条

可加工	单端面追加内螺纹加工	两端面追加内螺纹加工																				
代码	MC	WMC																				
技术说明	<p>指定方法 MC5</p> <table border="1"> <tr> <th>模数</th> <th>M选择</th> </tr> <tr> <td>0.5</td> <td>3 4 5</td> </tr> <tr> <td>0.8</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>1.0</td> <td>4 5</td> </tr> <tr> <td>1.5~3.0</td> <td>4 5 6</td> </tr> </table>	模数	M选择	0.5	3 4 5	0.8	3	1.0	4 5	1.5~3.0	4 5 6	<p>指定方法 WMC5</p> <table border="1"> <tr> <th>模数</th> <th>M选择</th> </tr> <tr> <td>0.5</td> <td>3 4 5</td> </tr> <tr> <td>0.8</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>1.0</td> <td>4 5</td> </tr> <tr> <td>1.5~3.0</td> <td>4 5 6</td> </tr> </table>	模数	M选择	0.5	3 4 5	0.8	3	1.0	4 5	1.5~3.0	4 5 6
模数	M选择																					
0.5	3 4 5																					
0.8	3																					
1.0	4 5																					
1.5~3.0	4 5 6																					
模数	M选择																					
0.5	3 4 5																					
0.8	3																					
1.0	4 5																					
1.5~3.0	4 5 6																					

型号 (1) 代码 · (2) 模数 · (3) 孔加工 | (4) L(全长) | (5) 孔位置(第1个) | (6) 孔位置(第2个) | (7) 孔位置(第3个) | (MC · WMC)
CFEAL1.0Z — 450 — A50 — B150 — C150 — MC4

■ 齿条 L尺寸指定型

可加工	单端面追加内螺纹加工	两端面追加内螺纹加工												
代码	MC	WMC												
技术说明	<p>指定方法 MC5</p> <table border="1"> <tr> <th>模数</th> <th>M选择</th> </tr> <tr> <td>1.0</td> <td>3 4</td> </tr> <tr> <td>1.5~3.0</td> <td>4 5 6</td> </tr> </table> <p>① A ≥ 30, F ≥ 30 ② CFEASL为模数1.0时, 不能加工M4。</p>	模数	M选择	1.0	3 4	1.5~3.0	4 5 6	<p>指定方法 WMC5</p> <table border="1"> <tr> <th>模数</th> <th>M选择</th> </tr> <tr> <td>1.0</td> <td>3 4</td> </tr> <tr> <td>1.5~3.0</td> <td>4 5 6</td> </tr> </table> <p>① A ≥ 30, L-A-B-C ≥ 30, F ≥ 30 ② CFEASL为模数1.0时, 不能加工M4。</p>	模数	M选择	1.0	3 4	1.5~3.0	4 5 6
模数	M选择													
1.0	3 4													
1.5~3.0	4 5 6													
模数	M选择													
1.0	3 4													
1.5~3.0	4 5 6													