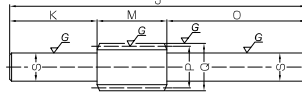




共通规格	
精度等级	KHK W 001 2级
齿准基准面	轴平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	SCM440
热处理	调质、齿面高频淬火
齿面硬度	50 ~ 60HRC



W5

产品型号	轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	全长		轴长(左)		轴长(右)		分度圆直径
						J	K	L	M	N	O	
KWG0.5-R1	m0.5	1	3°11'	R	W5	65	19	—	12	—	34	9
KWG0.5-R2		2										
KWG0.8-R1	m0.8	1	3°49'	R	W5	85	25	—	20	—	40	12
KWG0.8-R2		2										

【产品特性注意事项】①发生轴向力(推力)。详细说明请参考第390页。

齿顶圆直径	颈径	轴径	质量	产品型号
Q	R	S <sub>h7</sub>	(kg)	
10	—	6	0.018	KWG0.5-R1 KWG0.5-R2
13.6	—	8	0.043	KWG0.8-R1 KWG0.8-R2

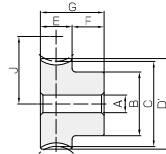
【追加加工注意事项】①对产品做追加加工前，请首先阅读第390页的“追加加工注意事项”，注意安全。本公司的“齿轮工房”承接追加加工业务。  
②因为齿面经过高频淬火处理，轮齿及齿根附近(2~3mm左右)不能进行追加加工。接近齿根的轴部加工请使用超硬刀具等。

AG 模数 0.5、0.8  
蜗轮

Worm Wheels



共通规格	
精度等级	KHK W 002 2级
齿准基准面	端面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	CAC702(旧JIS 牌号 A(B)C2)
热处理	—
齿面硬度	—



HA

产品型号	减速比	轴直角模数	齿数	齿对头数	螺旋角	螺旋方向	形状	孔径		分度圆直径		喉径	齿顶圆直径		齿宽	轮齿长
								A <sub>H7</sub>	B	C	D		D'	E		
AGO.5-20R1	20	m0.5	20	1	3°11'	R	HA	4	9	10	—	11	5	7		
AGO.5-20R2	10		20	2	6°20'			4	9	10		11				
AGO.5-30R1	30		30	1	3°11'			4	12	15		16				
AGO.5-30R2	15		30	2	6°20'			4	12	15		16				
AGO.5-40R1	40		40	1	3°11'			5	15	20		21				
AGO.5-50R1	50	m0.8	50	1	3°11'	R	HA	5	20	25	—	26	8	8		
AGO.5-60R1	60		60	1	3°11'			5	25	30		31				
AGO.8-20R1	20		20	1	3°49'			5	12	16		17.6				
AGO.8-20R2	10		20	2	7°36'			5	12	16		17.6				
AGO.8-30R1	30		30	1	3°49'			5	18	24		25.6				
AGO.8-30R2	15	30	2	7°36'	5	18	24	25.6								
AGO.8-40R1	40	40	1	3°49'	6	20	32	33.6								
AGO.8-50R1	50	m0.8	50	1	3°49'	R	HA	8	25	40	—	41.6	8	8		
AGO.8-60R1	60		60	1	3°49'			8	25	48		49.6				

【产品特性注意事项】①容许转矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。详细内容请参考第386页。



注 1. 不同蜗杆转速 (rpm) 条件下的容许转矩值。

全长	腹板厚	轮缘径	组装距离	齿面强度容许转矩 (N·m) <sup>注1</sup>								侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
				30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm	1800 rpm				
12	—	—	—	9.5	0.52	0.44	0.36	0.30	0.26	0.24	0.21	0.02~0.14	0.0056	AGO.5-20R1
				9.5	0.51	0.42	0.33	0.27	0.24	0.22	0.19			
				12	1.09	0.94	0.77	0.65	0.58	0.53	0.48			
				12	1.09	0.92	0.73	0.60	0.54	0.49	0.43			
				14.5	1.86	1.60	1.34	1.15	1.02	0.94	0.84			
16	—	—	—	17	2.82	2.42	2.05	1.77	1.58	1.46	1.30	0.035	AGO.5-50R1	
				17	2.81	2.41	2.04	1.76	1.57	1.45	1.29			
				19.5	3.94	3.41	2.89	2.50	2.26	2.08	1.87			
				14	1.78	1.50	1.21	1.00	0.88	0.82	0.71			
				14	1.76	1.44	1.11	0.91	0.80	0.74	0.63			
				18	3.77	3.21	2.62	2.20	1.96	1.81	1.61			
				18	3.75	3.14	2.46	2.02	1.80	1.65	1.45			
				22	6.45	5.49	4.55	3.87	3.46	3.19	2.83			
				26	9.75	8.31	6.94	5.94	5.34	4.96	4.38			
				30	13.6	11.7	9.77	8.39	7.63	7.05	6.27			

【追加加工注意事项】①对产品做追加加工前，请首先阅读第390页的“追加加工注意事项”，注意安全。本公司的“齿轮工房”承接追加加工业务。

正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C P  
小齿条

等径锥齿轮

锥齿轮

交错斜齿齿轮

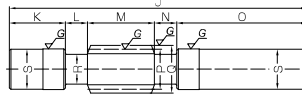
蜗杆蜗轮

齿轮箱

其他产品



共通规格	
精度等级	KHK W 001 2级
齿准基准面	轴平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	SCM440
热处理	调质、齿面高频淬火
齿面硬度	50 ~ 60HRC
表面处理	磨削部以外黑色表面氧化



W6

产品型号	轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	全长		轴长(左)		齿宽		轴长(右)		分度圆直径
						J	K	L	M	N	O	P		
KWG1-R1 KWG1-R2	m1	1 2	3°35' 7°08'	R	W6	140	35	10	30	10	55	16		
KWG1.5-R1 KWG1.5-R2	m1.5	1 2	3°26' 6°51'	R	W6	190	50	15	40	15	70	25		

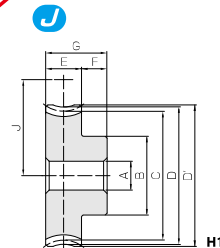
【产品特性注意事项】①发生轴向力(推力)。详细说明请参考第390页。

AG 模数 1、1.5  
蜗轮



共通规格	
精度等级	KHK W 002 2级
齿准基准面	端面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	CAC702(旧JIS牌号ABC2)
热处理	—
齿面硬度	—

\* J系列产品的精度相当于表记精度。



注1.不同齿形系数(zm)条件下的容许转矩值。

产品型号	齿数	配对齿数	螺旋角 螺旋方向	形状	孔径 A <sub>H7</sub>	齿面强度容许转矩 (N·m) <sub>z=1</sub>										侧隙 (mm)	质量 (kg)		
						B	C	D	D'	E	F	G	J	30 <sub>mm</sub>	100 <sub>mm</sub>			300 <sub>mm</sub>	600 <sub>mm</sub>
AG1-20R1	20	20	1 3°35'	R H1	6	16	20	22	23	18	3.35	2.79	2.23	1.83	1.63	1.50	1.30	0.038	
AG1-20R2	10	20	2 7°08'		6	16	20	22	23	18	3.31	2.69	2.06	1.68	1.48	1.35	1.15	0.038	
AG1-30R1	30	30	1 3°35'		6	20	30	32	33	23	7.08	5.98	4.84	4.05	3.63	3.31	2.92	0.078	
AG1-30R2	15	30	2 7°08'		6	20	30	32	33	23	7.03	5.84	4.56	3.72	3.33	3.03	2.63	0.078	
AG1-40R1	40	40	1 3°35'		8	26	40	42	43	28	12.1	10.2	8.43	7.12	6.38	5.86	5.13	0.13	
AG1-50R1	50	50	1 3°35'		8	30	50	52	53	33	18.3	15.5	12.9	10.9	9.87	9.09	7.95	0.20	
AG1-60R1	60	60	1 3°35'		10	35	60	62	63	38	25.6	21.8	18.1	15.4	14.1	12.9	11.4	0.29	
AG1.5-20R1	20	20	1 3°26'		R H1	8	22	30	33	34.5	27.5	9.84	8.18	6.40	5.30	4.68	4.25	3.68	0.10
AG1.5-20R2	10	20	2 6°51'			8	22	30	33	34.5	27.5	9.72	7.87	5.92	4.87	4.25	3.83	3.27	0.10
AG1.5-30R1	30	30	1 3°26'			10	30	45	48	49.5	35	20.8	17.5	13.9	11.7	10.4	9.40	8.28	0.22
AG1.5-30R2	15	30	2 6°51'	10		30	45	48	49.5	35	20.7	17.1	13.1	10.8	9.56	8.58	7.46	0.22	
AG1.5-40R1	40	40	1 3°26'	12		35	60	63	64.5	42.5	35.6	30.0	24.2	20.6	18.3	16.6	14.6	0.37	
AG1.5-50R1	50	50	1 3°26'	12		45	75	78	79.5	50	53.8	45.4	36.9	31.6	28.3	25.8	22.6	0.59	
AG1.5-60R1	60	60	1 3°26'	12		50	90	93	94.5	57.5	75.3	63.8	51.9	44.7	40.4	36.7	32.4	0.83	

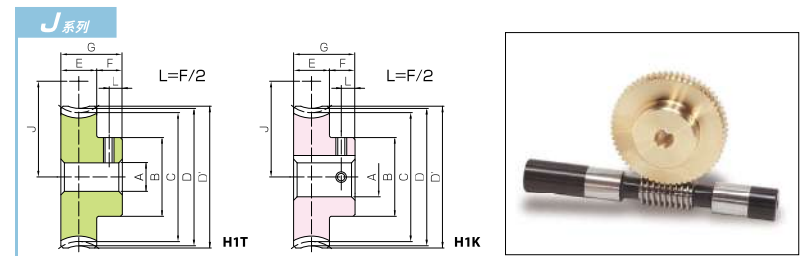
【产品特性注意事项】①容许转矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。详细内容请参考第386页。

【追加加工注意事项】①对产品做追加加工前，请首先阅读第390页的“追加加工注意事项”，注意安全。本公司的“齿轮工房”承接追加加工业务。

齿顶圆直径 Q	颈径 R	轴径 S	质量 (kg)	产品型号
18	13	18.2	0.25	KWG1-R1 KWG1-R2
28	21	26.2	0.74	KWG1.5-R1 KWG1.5-R2

【追加加工注意事项】①对产品做追加加工前，请首先阅读第390页的“追加加工注意事项”，注意安全。本公司的“齿轮工房”承接追加加工业务。  
②因为齿面经过高频淬火处理，轮齿及齿根附近(2~3mm左右)不能进行追加加工。接近齿根的轴部加工请使用超硬刀具等。

Worm Wheels



J系列产品型号为标准品型号 + J + 孔径

孔径 H7 键槽 Jc9 螺孔尺寸	*表中颜色与J系列形状图的截面颜色相对应。															
	6	8	10	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	
产品型号	M4	M5	M4						M5						M6	
AG1-20R1 J孔径	H1T															
AG1-20R2 J孔径	H1T															
AG1-30R1 J孔径	H1T	H1T														
AG1-30R2 J孔径	H1T	H1T														
AG1-40R1 J孔径	H1T	H1T	H1K	H1K												
AG1-50R1 J孔径	H1T	H1T	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K							
AG1-60R1 J孔径	H1T	H1T	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K					
AG1.5-20R1 J孔径	H1T	H1K														
AG1.5-20R2 J孔径	H1T	H1K														
AG1.5-30R1 J孔径		H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K								
AG1.5-30R2 J孔径		H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K									
AG1.5-40R1 J孔径			H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K						
AG1.5-50R1 J孔径			H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K			
AG1.5-60R1 J孔径			H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	

【J系列注意事项】①因为是接单生产产品，所以发货日期在接单后实际工作日2天以内(订货日除外)，但由于是立即开始加工，因此不可取消。详细内容请参考第34页。  
②对应数量为1~20个为止。数量超过20个时，需另行报价。  
③键槽的尺寸是根据日本JIS B 1301标准的普通形(Js9)加工。  
④部分螺孔较长的产品经过了镗孔加工。详细说明请参考Web产品目录。  
⑤经攻丝加工的产品配有螺钉附件。  
⑥H1T形状的齿轮采用了紧固螺钉与轴部固定的轻负荷连接方法。需要可靠的连接时，请同时使用定位销加强连接强度。