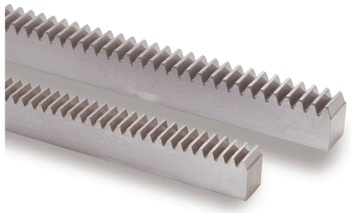
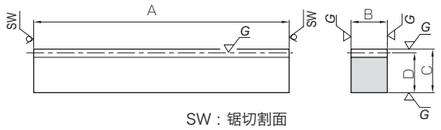
调质磨齿齿条

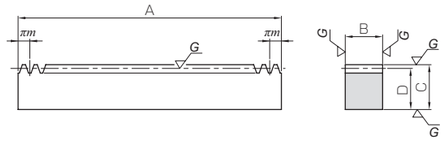


共 通 规 格	
精度等级	KHK R 001 1 级
齿　　形	全齿高齿
压 力 角	20°
材　　料	SCM440
热 处 理	调质处理
齿面硬度	225 ～ 285HB



SW：锯切割面

R1



RF

产品型号	模数	有效齿数	形状	全长 A	齿宽 B	高度 C	啮合高度 D	容许传动力 (N) 弯曲强度	容许传动力 (N) 齿面强度	容许传动力 (kgf) 弯曲强度	容许传动力 (kgf) 齿面强度	质量 (kg)
KRG1-100 **KRG1-500**	***m*1**	29 159	R1	98 505	10	15	14	1530	641	156	65.3	0.11 0.55
KRG1.5-100 **KRG1.5-500**	***m*1.5**	20 105	R1	101 505	15	20	18.5	3450	1440	352	147	0.22 1.10
KRG2-100 **KRG2-500**	***m*2**	14 79	R1	98 505	20	25	23	6130	2560	625	261	0.35 1.82
KRG2.5-100 **KRG2.5-500**	***m*2.5**	11 63	R1	100 505	25	30	27.5	9580	4010	977	408	0.54 2.73
KRG3-100 **KRG3-500**	***m*3**	9 52	R1	101 505	30	35	32	13800	5770	1410	588	0.76 3.81

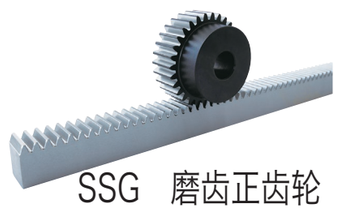
产品型号	模数	齿数	形状	全长 A	齿宽 B	高度 C	啮合高度 D	容许传动力 (N) 弯曲强度	容许传动力 (N) 齿面强度	容许传动力 (kgf) 弯曲强度	容许传动力 (kgf) 齿面强度	质量 (kg)
KRGF1-1000	***m*1**	318	RF	999.03	10	15	14	1530	641	156	65.3	1.49
KRGF1.5-1000	***m*1.5**	212	RF	999.03	15	20	18.5	3450	1440	352	147	2.18
KRGF2-1000	***m*2**	160	RF	1005.31	20	25	23	6130	2560	625	261	3.63
KRGF2.5-1000	***m*2.5**	128	RF	1005.31	25	30	27.5	9580	4010	977	408	5.43
KRGF3-1000	***m*3**	106	RF	999.03	30	35	32	13800	5770	1410	588	7.53

〔产品特性注意事项〕 ①容许传动力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 190 页。
②齿条的侧隙随配对小齿轮的不同而变化。请根据第 193 页中揭载的「齿条单体的侧隙（齿厚减少量）」和配对小齿轮的侧隙进行计算。
③齿条装配在基面后，请使用定位销固定。仅使用紧固螺钉承受负荷时螺钉有破损的危险性。详细内容请参考第 195 页的「与安装基面的组装方法」。

〔追加工注意事项〕 ①对产品做追加工前，请首先阅读第 194 页的「追加工注意事项」，注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加工业务。

＊ 作为特别订制产品、可以承接规格不超过模数 10、全长 (A)1500mm、高度 (C)120mm 的磨齿齿条。

推荐配对小齿轮



SSG　磨齿正齿轮

详细说明第 42 页