

正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C
小齿条

等径锥齿轮

锥齿轮

交错轴斜齿轮

蜗杆蜗轮

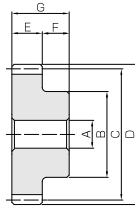
齿轮箱

其他产品



共通规格	
精度等级	JIS N8级 (JIS B 1702-1:1998)
齿形	全齿高齿
压力角	20°
材料	SCM440
热处理	仅调质
齿面硬度	225~352HB
表面处理	黑色表面氧化
形状	S1

J 淬



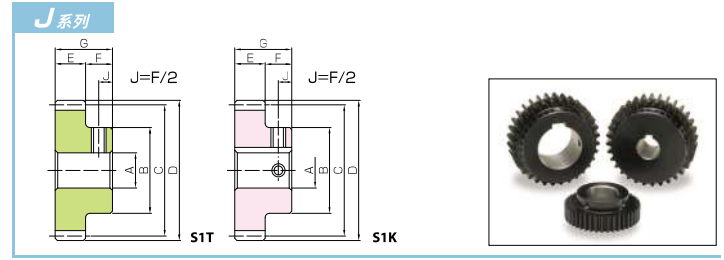
S1

① 淬火 + 产品型号为标准品型号 + H。

例: KS1.5-20H

产品型号	模数	齿数	孔径 A _{H7}	键槽 B	分度圆直径 C	齿顶圆直径 D	齿宽 E	齿长 F	全长 G	容许转矩						侧隙 (mm)	质量 (kg)
										弯曲强度		齿面强度		齿面强度			
										N·m	kgf·m	N·m	kgf·m	N·m	kgf·m		
KS1.5-20	m1.5	20	24	30	33	37.2	3.79	7.38	0.75	14.8	1.51	0.10~0.22	0.12				
KS1.5-25		25	30	37.5	40.5	50.2	5.12	12.6	1.29	25.0	2.55		0.20				
KS1.5-30		30	38	45	48	63.4	6.47	19.7	2.01	38.5	3.93		0.29				
KS2-20	m2	20	32	40	44	88.1	8.98	18.1	1.84	35.6	3.63	0.12~0.26	0.27				
KS2-25		25	40	50	54	119	12.1	30.9	3.15	60.1	6.13		0.43				
KS2-30		30	50	60	64	150	15.3	48.3	4.92	92.7	9.45		0.66				
KS2.5-20	m2.5	20	40	50	55	172	17.5	36.2	3.69	70.3	7.17	0.14~0.28	0.50				
KS2.5-25		25	50	62.5	67.5	232	23.7	62.0	6.32	119	12.1		0.82				
KS2.5-30		30	65	75	80	294	29.9	96.7	9.86	183	18.7		1.28				
KS3-20	m3	20	50	60	66	297	30.3	63.8	6.51	123	12.5	0.14~0.32	0.90				
KS3-25		25	60	75	81	401	40.9	109	11.2	207	21.1		1.36				
KS3-30		30	75	90	96	507	51.7	171	17.4	320	32.6		2.07				
KS4-20	m4	20	65	80	88	705	71.9	156	16.0	295	30.1	0.18~0.38	2.07				
KS4-25		25	80	100	108	951	97.0	268	27.4	500	51.0		3.29				
KS4-30		30	90	120	128	1203	123	419	42.7	772	78.7		4.64				
KS5-20	m5	20	122	150	160	1377	140	314	32.0	584	59.6		3.90				
KS5-25		25	150	187.5	200	1858	189	538	54.9	989	101	0.20~0.44	6.23				
KS5-30		30	180	225	240	2349	240	841	85.8	1530	156		8.87				

- 【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 38 页。
②侧隙是同型号齿轮在理论值下组装配套时的法线方向侧隙。
- 【追加加工注意事项】 ①对产品做追加加工前，请首先阅读第 40 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请避免对齿轮的齿宽做消减加工。齿宽减小将对齿轮的精度及强度产生影响。
- 【淬火+注意事项】 ①淬火 + 详细内容请参考第 6 页。



正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C
小齿条

等径锥齿轮

锥齿轮

交错轴斜齿轮

蜗杆蜗轮

齿轮箱

其他产品

J 系列产品型号为标准品型号 + J + 孔径 例: KS1.5-20J8

孔径 ^{H7}	*表中颜色与 J 系列形状图的截面颜色相对应。																												
	8	10	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	32	35	40	45	50	55	60	65	70	75					
键槽 Jis9	—	4 × 1.8	5 × 2.3	6 × 2.8	8 × 3.3	10 × 3.3	12 × 3.3	14 × 3.8	16 × 4.3	20 × 4.9																			
螺孔尺寸	M5	M4	M5	M6	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	
产品型号	KS1.5-20J 孔径	KS1.5-25J 孔径	KS1.5-30J 孔径	KS2-20J 孔径	KS2-25J 孔径	KS2-30J 孔径	KS2.5-20J 孔径	KS2.5-25J 孔径	KS2.5-30J 孔径	KS3-20J 孔径	KS3-25J 孔径	KS3-30J 孔径	KS4-20J 孔径	KS4-25J 孔径	KS4-30J 孔径	KS5-20J 孔径	KS5-25J 孔径	KS5-30J 孔径											
	*S1T	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	*S1K	

J 系列淬火+的产品型号为标准品型号 + H + J + 孔径。
例: KS1.5-20HJ10

- 【J系列注意事项】 ①制作天数：模数 3 以下的产品需要实际工作日 2 天（淬火 + 需要实际工作日 6 天）完成制作（订货日除外），模数 4 以上的产品需要实际工作日 7 天（淬火 + 需要实际工作日 11 天）完成制作（订货日除外）。
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订购个数：模数 3 以下的产品为 1 个~20 个，模数 4 以上的产品最多 5 个。
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内孔、键槽、攻丝加工后不再进行黑色表面氧化处理。
⑥经攻丝加工的产品配有螺钉附件。
⑦S1T 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。
⑧*表示原孔径产品，非淬火 + 对象产品。淬火 + 详细内容请参考第 6 页。

KS-① 淬火正齿轮的
推荐配对齿条

KS 调质正齿轮的
推荐配对齿条



详细说明书第 232 页



详细说明书第 238 页