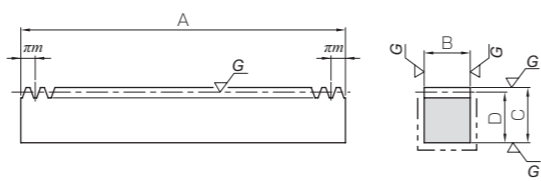
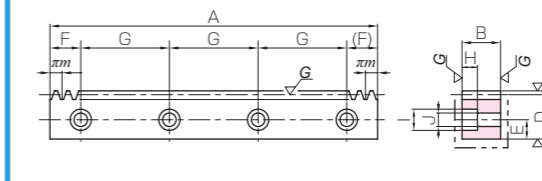


共通规格	
精度等级	KHK R 001 1级*
齿形	全齿高齿
压力角	20°
材料	SCM415
热处理	齿部渗碳淬火
齿面硬度	50 ~ 60HRC

* J系列产品的精度相当于表记精度。



RF



RD



产品型号	模数	齿数	形状	全长				容许传动力 (N)		容许传动力 (kgf)		质量 (kg)
				A	B	C	D	弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度	
MRGF1.5-500	m1.5	106	RF	499.51	15	20	18.5	5070	4620	517	472	1.09
MRGF2-500	m2	80		502.65	20	25	23	9010	8240	918	840	1.82
MRGF2.5-500	m2.5	64		502.65	25	30	27.5	14100	12900	1440	1310	2.71
MRGF3-500	m3	53		499.51	30	35	32	20300	18600	2070	1900	3.76

产品型号	模数	齿数	形状	全长				装配孔位置尺寸				质量 (kg)	产品型号
				A	B	C	D	E	F	G	孔数		
●MRGFD1.5-500J	m 1.5	106	RD	499.51	15	20	18.5	8	24.76	150	4	M5	●MRGFD1.5-500J
●MRGFD2-500J	m 2	80		502.65	20	25	23	10	26.33				
●MRGFD2.5-500J	m 2.5	64		502.65	25	30	27.5	12	26.33				
●MRGFD3-500J	m 3	53		499.51	30	35	32	14	24.76				

装配孔形状尺寸			容许传动力 (N)		容许传动力 (kgf)		质量 (kg)	产品型号
H	I	J	弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度		
6	10	6	5070	4620	517	472	1.07	●MRGFD1.5-500J
7	11	7	9010	8240	918	840	1.78	●MRGFD2-500J
8.6	14	9	14100	12900	1440	1310	2.64	●MRGFD2.5-500J
10.8	17.5	11	20300	18600	2070	1900	3.63	●MRGFD3-500J

- (产品特性注意事项)**
- 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。
 - 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。
- (追加加工注意事项)**
- 对产品做追加加工前, 请首先阅读第 194 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。
 - 形状图中点线部分 ---- 做了防碳处理可以追加加工。但是, 因为两端面未作防碳处理, 所以不能加工吊装用螺孔等。
- (J 系列注意事项)**
- 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**。此外, 无库存时请另行与本公司商量发货日。
 - 对应数量为 **1 ~ 20 个** 为止。数量超过 20 个时, 作为订做产品承接。

齿面强度为 SRG 系列的 **4 倍**
综合性能是淬火研磨系列 KRG-H 的**大约 2 倍**

推荐配对小齿轮



MSGA · MSGB 磨齿正齿轮

详细说明第 28 页

正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C
小齿条

等径锥齿条

锥齿条

交错斜齿条

蜗杆蜗轮

齿轮箱

其他产品

正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C
小齿条

等径锥齿条

锥齿条

交错斜齿条

蜗杆蜗轮

齿轮箱

其他产品