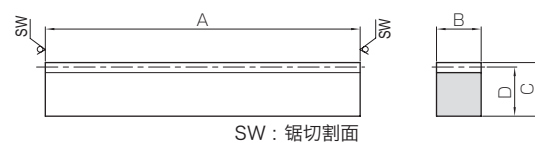
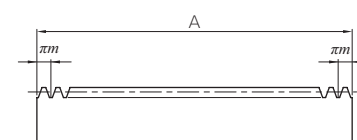




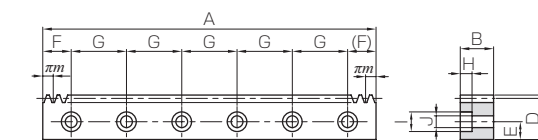
共通规格	
精度等级	KHK R 001 5级
齿形	全齿高齿
压力角	20°
材料	SUS304
热处理	固溶化处理
齿面硬度	187HB 以下



R1



RF



RD

产品型号	模数	有效齿数	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	
SUR1-500	m1	159	R1	505	10	12	11	457	99.4	46.6	10.1	0.43
SUR1.5-500 SUR1.5-1000	m1.5	105 212	R1	505 1010	15	20	18.5	1030	237	105	24.2	1.09 2.19
SUR2-500 SUR2-1000	m2	79 159	R1	505 1010	20	25	23	1830	436	187	44.5	1.81 3.63
SUR2.5-500 SUR2.5-1000	m2.5	63 127	R1	505 1010	25	30	27.5	2860	698	292	71.2	2.71 5.42
SUR3-500 SUR3-1000	m3	52 105	R1	505 1010	30	35	32	4120	1030	420	105	3.79 7.57
SUR4-500 SUR4-1000	m4	39 79	R1	505 1010	40	45	41	7320	1870	746	191	6.47 12.9

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	
SURF1.5-1000	m1.5	212	RF	999.03	15	20	18.5	1030	237	105	24.2	2.17
SURF2-1000	m2	160	RF	1005.31	20	25	23	1830	436	187	44.5	3.61
SURF2.5-1000	m2.5	128	RF	1005.31	25	30	27.5	2860	698	292	71.2	5.40
SURF3-1000	m3	106	RF	999.03	30	35	32	4120	1030	420	105	7.49
SURF4-1000	m4	80	RF	1005.31	40	45	41	7320	1870	746	191	12.9

产品型号	模数	齿数	形状	全长				装配孔位置尺寸				
				A	B	C	D	E	F	G	孔数	螺钉尺寸
SURFD1.5-1000	m1.5	212	RD	999.03	15	20	18.5	8	49.52	180	6	M5
SURFD2-1000	m2	160	RD	1005.31	20	25	23	10	52.66	180	6	M6
SURFD2.5-1000	m2.5	128	RD	1005.31	25	30	27.5	12	52.66	180	6	M8
SURFD3-1000	m3	106	RD	999.03	30	35	32	14	49.52	180	6	M10
SURFD4-1000	m4	80	RD	1005.31	40	45	41	18	52.66	180	6	M12

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	1030	237	105	24.2	2.13	SURFD1.5-1000
7	11	7	1830	436	187	44.5	3.56	SURFD2-1000
8.6	14	9	2860	698	292	71.2	5.29	SURFD2.5-1000
10.8	17.5	11	4120	1030	420	105	7.28	SURFD3-1000
13	20	14	7320	1870	746	191	12.5	SURFD4-1000

- 【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。
 - 不锈钢材料经过 * 固溶化处理 ** 钝化处理。通过钝化处理，提高了防锈效果。但产品的加工面没有此效果。本产品没有完全防锈效果，请注意。
* 固溶化处理
将制造坯材时在表面上形成的碳层溶解到材料内部的热处理方法
** 钝化处理
将材料浸在酸液中清洗后钝化处理，使材料表面形成钝化层以增强防锈性能
 - 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。

【追加加工注意事项】 ①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。

推荐配对小齿轮



SUS · SUSA 不锈钢正齿轮

详细说明第 126 页

正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C
小齿
齿条

等径锥
齿条

锥齿
条

交错斜
齿条

蜗杆蜗
条

齿轮箱

其他产
品

正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C
小齿
齿条

等径锥
齿条

锥齿
条

交错斜
齿条

蜗杆蜗
条

齿轮箱

其他产
品