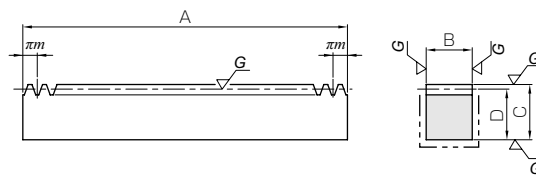


渗碳淬火极品齿条系列新登场!



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	调质·齿面高频淬火
齿面硬度	50 ~ 60HRC

* J系列产品的精度相当与表記精度。



RF

* 经过渗碳淬火硬化、齿面研磨的齿条系列，KHK 产品历史上，最佳性能系列齿条!

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 ● 标记为 J 系列 (接受订货后生产产品)	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	
● MRGFD1.5-500J	m 1.5	106	RD	499.51	15	20	18.5	8	24.76	150	4	M5	
● 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				

- (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 189 页。
②齿条的侧隙随配对小齿轮的不同而变化。请根据第 191 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) ①对产品做追加加工前，请首先阅读第 192 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形状图中点线部分 - · · - 做了防磁处理可以追加加工。但是，因为两端面未作防磁处理，所以不能加工吊装用螺孔等。
- (J 系列注意事项) ①因为是接受订货后投产，所以发货日期在接订单后**实际工作日 2 天以内 (订货日除外)**。
②**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

※ 标准齿轮系列中没有的齿轮规格可以通过“一个起步”的订做方式承接。
详细内容请查看第 8 页的说明。

正齿轮

斜齿轮

内齿轮

齿条

& C
小齿轮

等径锥齿轮

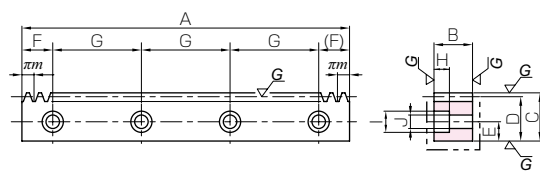
锥齿轮

交错斜齿轮

蜗杆蜗轮

齿轮箱

其他产品



RD



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 ● 标记为 J 系列 (接受订货后生产产品)
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

正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C
小齿
齿条等径锥
齿轮锥齿
轮交错斜
齿蜗杆
蜗轮

齿轮箱

其他产品