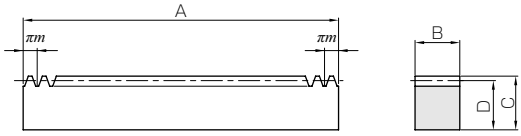
淬火磨齿齿条

模数 1.5～5

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	SCM440
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记精度。



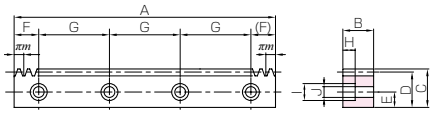
RF

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)
KRF1.5-1000H	***m*1.5**	212	RF	999.03	15	20	18.5	3140	1710	320	175	2.18
KRF2-1000H	***m*2**	160		1005.31	20	25	23	5570	3090	568	315	3.63
KRF2.5-1000H	***m*2.5**	128		1005.31	25	30	27.5	8710	4890	888	499	5.43
KRF3-1000H	***m*3**	106		999.03	30	35	32	12500	7110	1280	725	7.53
KRF4-1000H	***m*4**	80		1005.31	40	45	41	22300	12900	2270	1310	12.9
KRF5-1000H	***m*5**	64		1005.31	50	50	45	34800	20400	3550	2080	17.8

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 A	齿宽 B	高度 C	啮合高度 D	装配孔位置尺寸 E	F	G	孔数	螺钉尺寸
●**KRFD1.5-1000HJ**	***m*1.5**	212	RD	999.03	15	20	18.5	8	49.51	180	6	M5
●**KRFD2-1000HJ**	***m*2**	160		1005.31	20	25	23	10	52.65	180	6	M6
●**KRFD2.5-1000HJ**	***m*2.5**	128		1005.31	25	30	27.5	12	52.65	180	6	M8
●**KRFD3-1000HJ**	***m*3**	106		999.03	30	35	32	14	49.51	180	6	M10
●**KRFD4-1000HJ**	***m*4**	80		1005.31	40	45	41	18	52.65	180	6	M12
●**KRFD5-1000HJ**	***m*5**	64		1005.31	50	50	45	20	62.65	220	5	M14

J系列

Hardened Racks



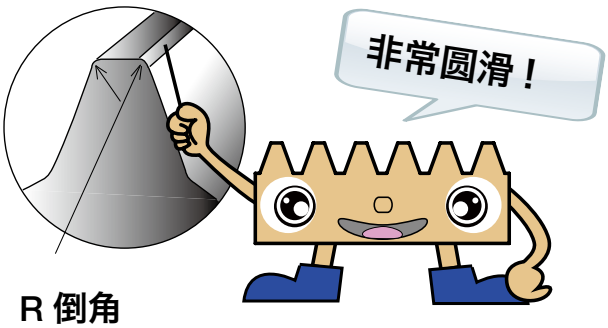
RD

〔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。

〔追加工注意事项〕 ①对产品做追加工前，请首先阅读第 192 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。
②因为齿面经高频淬火处理齿面及齿根附近 (2 ～ 3 mm左右) 不能进行追加工。需要对全长做切断等加工时，请使用线切割或超硬工具。

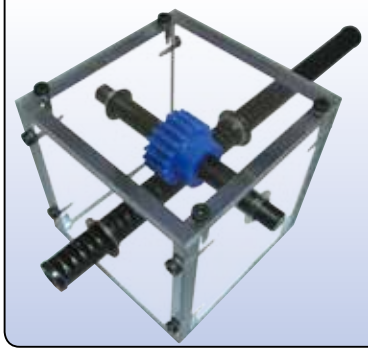
〔J 系列注意事项〕 ①因为是接受订货后投产，所以发货日期在接订单后实际工作日 2 天以内（订货日除外）。
②对应数量为 1 ～ 20 个为止。数量超过 20 个时，作为订做产品承接。
③装配孔加工后不再进行表面氧化处理。

装配孔形状尺寸			容许传动力 (N)		容许传动力 (kgf)		质量	产品型号
H	I	J	弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度	(kg)	● 标记为 J 系列（接受订货后生产产品）
6	10	6	3140	1710	320	175	2.14	●KRFD1.5-1000HJ
7	11	7	5570	3090	568	315	3.58	●KRFD2-1000HJ
8.6	14	9	8710	4890	888	499	5.31	●KRFD2.5-1000HJ
10.8	17.5	11	12500	7110	1280	725	7.32	●KRFD3-1000HJ
13	20	14	22300	12900	2270	1310	12.6	●KRFD4-1000HJ
15.2	23	16	34800	20400	3550	2080	17.2	●KRFD5-1000HJ



R 倒角

GCU-R 齿条组合



装配方法：平行轴
齿轮类型：齿条&小齿轮
使用产品：SRO1.5-500
PS1.5-20
质量　　：约 1 kg

使用齿条可以将旋转运动改变为直线运动。
多使用在升降装置中。