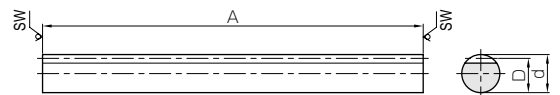
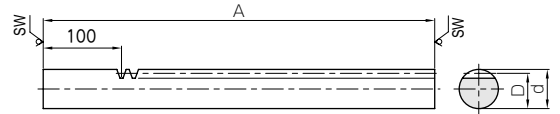




共通规格	
精度等级	KHK R 001 4级
齿形	全齿高齿
压力角	20°
材料	S45C
热处理	—
齿面硬度	(95HRB 以下)



R2



R7

\* SW 面为锯切剖面。

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	外径 d <sub>h9</sub>	啮合高度 D	弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度	
SRO1-500	m1	159	R2	505	10	9	800	121	81.6	12.3	0.29
SRO1.5-500	m1.5	105	R2	505	15	13.5	1800	288	184	29.3	0.65
SRO2-500	m2	79	R2	505	20	18	3200	530	326	54.0	1.16
SRO2-1000		159		1010							
SRO2.5-500	m2.5	63	R2	505	25	22.5	5000	848	510	86.5	1.81
SRO2.5-1000		127		1010							
SRO3-500	m3	52	R2	505	30	27	7200	1240	735	127	2.60
SRO3-1000		105		1010							
SRO4-500	m4	39	R2	505	40	36	12800	2270	1310	232	4.62
SRO4-1000		79		1010							
SRO5-1000	m5	63	R2	1010	50	45	20000	3620	2040	369	14.4
SRO6-1000	m6	52	R2	1010	60	54	28800	5290	2940	539	20.8

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	外径 d <sub>h9</sub>	啮合高度 D	弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度	
SROS1-500	m1	128	R7	505	10	9	800	121	81.6	12.3	0.29
SROS1.5-500	m1.5	85	R7	505	15	13.5	1800	288	184	29.3	0.66
SROS2-500	m2	64	R7	505	20	18	3200	530	326	54.0	1.17
SROS2.5-500		51		505							
SROS3-500	m3	42	R7	505	30	27	7200	1240	735	127	2.64

- (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。  
 ③ SRO6 - 1000 的 d 尺寸 (外径) 公差为 h10, 请注意。
- (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请避免对圆形齿条的齿面做淬火处理。因为淬火处理容易发生扭曲变形, 矫正处理 (加压加工) 非常困难。



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	SUS303
热处理	—
齿面硬度	(187HB 以下)



R2

\* SW 面为锯切剖面。

产品型号 产品型号为蓝字的是新产品	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	外径 d <sub>h9</sub>	啮合高度 D	弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度	
SURO1-500	m1	159	R2	505	10	9	382	67.9	39.0	6.93	0.29
SURO1.5-500	m1.5	105	R2	505	15	13.5	859	162	87.6	16.5	0.65
SURO2-500	m2	79	R2	505	20	18	1530	298	156	30.4	1.15
SURO2-1000		159		1010							
SURO2.5-500	m2.5	63	R2	505	25	22.5	2390	477	243	48.7	1.79
SURO2.5-1000		127		1010							
SURO3-500	m3	52	R2	505	30	27	3440	700	351	71.4	2.58
SURO3-1000		105		1010							

- (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。