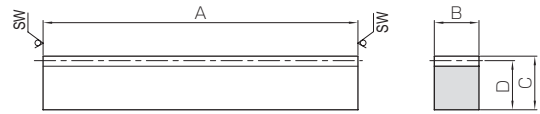




共通规格	
精度等级	KHK R 001 4 级
齿形	全齿高齿
压力角	20°
材料	S45C
热处理	—
齿面硬度	(95HRB 以下)



* SW 面为锯切剖面。

R1

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	
SR0.5-100	m0.5	62	R1	101	5	12	11.5	240	39.6	24.4	4.04	0.046
SR0.8-100	m0.8	38	R1	101	8	12.3	11.5	613	108	62.5	11.0	0.073
SR1-100	m1	29	R1	98	10	12	11	958	177	97.7	18.0	0.085
SR1-300		94		303								
SR1-500		159		505								
SR1.5-100	m1.5	20	R1	101	15	20	18.5	2160	421	220	42.9	0.22
SR1.5-300		62		303								
SR1.5-500		105		505								
SR2-100	m2	14	R1	98	20	25	23	3830	775	391	79.0	0.35
SR2-300		46		303								
SR2-500		79		505								
SR2.5-100	m2.5	11	R1	100	25	30	27.5	5990	1240	611	127	0.54
SR2.5-300		37		303								
SR2.5-500		63		505								
SR3-100	m3	9	R1	101	30	35	32	8620	1820	879	186	0.76
SR3-300		30		303								
SR3-500		52		505								
SR4-100	m4	6	R1	98	40	45	41	15300	3330	1560	339	1.26
SR4-500		39		505								
SR5-110	m5	5	R1	108	50	50	45	24000	5300	2440	540	1.91
SR5-500		31		505								
SR6-110	m6	4	R1	111	60	60	54	34500	7740	3520	789	2.82
SR6-500		25		505								
SR8-130	m8	3	R1	123	75	75	67	44200	10400	4510	1060	4.85
SR10-160	m10	3	R1	155	90	80	70	66300	16100	6770	1640	7.67

- (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因为方坯表面有脱碳层 (0.5mm 左右), 所以齿面经高频淬火处理的情况下, 齿顶硬度达不到指定值。