

W2

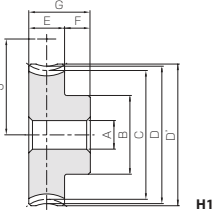
共通规格	
精度等级	KHK W 001 4级
齿准基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	S45C
热处理	—
齿面硬度	(194HB以下)



产品型号	法向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径		分度圆直径		齿顶圆直径		齿宽	轮毂长(右)		轮毂长(左)	
						LH7	M	N	O	P	Q		Q'			
SW1-R1	m1	1	3°35'	R	W2	6	—	16	18	—	—	—	—	—	—	—
SW1-R2		2	7°11'	R	W2	6	—	16	18	—	—	—	—	—	—	—
SW1.25-R1	m1.25	1	3°25'	R	W2	8	—	21	23.5	—	—	—	—	—	—	—
SW1.25-R2		2	6°50'	R	W2	8	—	21	23.5	—	—	—	—	—	—	—

- (产品特性注意事项) ①经攻丝加工的产品配有螺钉附件。  
 ②产生轴向力(推力)。详细内容请参考第344页。  
 ③孔径φ4以下的内孔精度公差为H8。另外,孔径为φ5或φ6的内孔长度(全长)为孔径的3倍以上时,公差也为H8。

※ 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。



H1

共通规格	
产品型号	BG CG
精度等级	KHK W 002 4级*
齿准基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	CAC502(旧JIS牌号PBC2) FC200
热处理	—
齿面硬度	—
模数	m 1    m 1.25    m 1
齿宽(E)	10    11    10
轮毂长(F)	10    9    10
全长(G)	20    20    20
螺孔位置(L)	5    4.5    5

\* J系列产品的精度相当与表记精度。

注1. 不同蜗轮转速(rpm)条件下的容许转矩值。

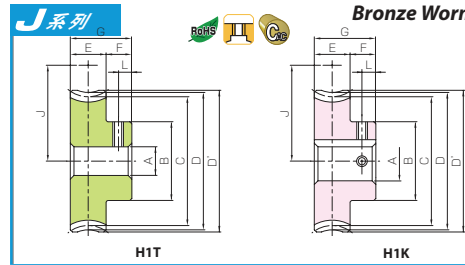
产品型号	减速比	齿数	配齿头数	螺旋角 旋向	形状	孔径	分度圆直径	喉径	齿顶圆直径	装配距离	齿面强度容许转矩(N·m) <sup>注1</sup>						侧隙 (mm)	质量 (kg)			
											30mm	100mm	300mm	600mm	900mm	1200mm					
BG1-20R1	20	20	1	3°35'	R H1	6	16	20.05	22	23	18	1.89	1.58	1.26	1.04	0.92	0.85	0.06~0.24	0.043		
BG1-20R2	10	20	2	7°11'			6	16	20.16	22	23	18	1.90	1.54	1.18	0.97	0.85		0.78	0.043	
BG1-30R1	30	30	1	3°35'			6	20	30.07	32	33	23	4.00	3.38	2.74	2.29	2.05		1.87	0.089	
BG1-30R2	15	30	2	7°11'			6	20	30.24	32	33	23	4.03	3.35	2.62	2.14	1.91		1.74	0.089	
BG1-40R1	40	40	1	3°35'			8	26	40.08	42	43	28	6.85	5.79	4.76	4.03	3.61		3.31	0.15	
BG1-50R1	50	50	1	3°35'			8	30	50.1	52	53	33	10.3	8.76	7.27	6.18	5.58		5.14	0.23	
BG1.25-20R1	20	20	1	3°25'		R H1	6	20	25.04	27.5	28.75	23	3.19	2.65	2.10	1.72	1.53	1.40	0.08~0.26	0.070	
BG1.25-20R2	10	20	2	6°50'				6	20	25.18	27.5	28.75	23	3.19	2.58	1.96	1.60	1.40		1.27	0.070
BG1.25-30R1	30	30	1	3°25'				6	25	37.57	40	41.25	29.25	6.75	5.67	4.56	3.81	3.40		3.09	0.15
BG1.25-30R2	15	30	2	6°50'				6	25	37.77	40	41.25	29.25	6.77	5.60	4.33	3.54	3.16		2.85	0.15
BG1.25-40R1	40	40	1	3°25'				8	30	50.09	52.5	53.75	35.5	11.5	9.71	7.92	6.70	5.98		5.47	0.24
BG1.25-50R1	50	50	1	3°25'				8	40	62.61	65	66.25	41.75	17.4	14.7	12.1	10.3	9.25		8.49	0.40
CG1-60R1	60	60				10	30	62.62	62	63	38	8.69	7.39	5.24	4.78	4.39		0.06~0.24	0.25		
CG1-80R1	80	80					35	80.16	82	83	48	14.7	12.6	10.5	9.11	8.30	7.72			0.43	
CG1-100R1	100	100					40	100.2	102	103	58	21.9	19.0	16.0	13.9	12.7	11.9			0.66	
CG1-120R1	120	120					40	120.24	122	123	68	30.5	26.7	22.5	19.6	18.0	16.7			0.91	

- (产品特性注意事项) ①为了保持正确的组装距离,蜗轮施行了变位。  
 ②H2形状产品的腹板(H)部拥有较大的减重孔。  
 ③容许转矩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342页。  
 ④孔径φ4以下的内孔精度公差为H8。另外,孔径为φ5或φ6的内孔长度(全长)为孔径的3倍以上时,公差也为H8。

全长	螺孔		质量 (kg)	产品型号
	R	S		
32	M4	5	0.043	SW1-R1
32	M4	5	0.043	SW1-R2
37	M5	5	0.085	SW1.25-R1
37	M5	5	0.085	SW1.25-R2

- (追加加工事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第344页的「追加加工事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加加工业务。  
 ②蜗杆表面经淬火处理后,会造成齿准精度(导程误差、压力角误差)的下降。轮齿接触面硬化并成为蜗轮产生磨损的原因。请避免对蜗杆齿面做淬火处理。

追加产品



J系列产品型号为 标准品型号 + J + 孔径

孔径 H7	* 表中颜色与形状图的截面颜色相对应。												
	6	8	10	12	14	15	16	17	18	19	20	22	
键槽 Js9	—		4 × 1.8				5 × 2.3				6 × 2.8		
螺孔尺寸	—		4 × 1.8				5 × 2.3				6 × 2.8		
产品型号	M4 M5		M4				M5				M5		
BG1-20R1 J 孔径	H1T												
BG1-20R2 J 孔径	H1T												
BG1-30R1 J 孔径	H1T	H1T											
BG1-30R2 J 孔径	H1T	H1T											
BG1-40R1 J 孔径			H1K	H1K									
BG1-50R1 J 孔径			H1T	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K				
BG1.25-20R1 J 孔径	H1T	H1T											
BG1.25-20R2 J 孔径	H1T	H1T											
BG1.25-30R1 J 孔径	H1T	H1T	H1K	H1K									
BG1.25-30R2 J 孔径	H1T	H1T	H1K	H1K									
BG1.25-40R1 J 孔径			H1T	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	
BG1.25-50R1 J 孔径			H1T	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	
CG1-60R1 J 孔径			H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	
CG1-80R1 J 孔径			H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	
CG1-100R1 J 孔径			H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	
CG1-120R1 J 孔径			H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	

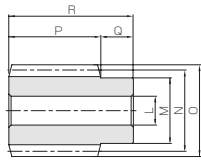
- (追加加工事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第344页的「追加加工事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加加工业务。  
 (J系列注意事项) ①因为是接受订货后投产,所以发货日期在接单后实际工作日2天以内(订休日除外)。  
 ②对应数量为1~20个为止。数量超过20个时,作为订做产品承接。  
 ③键槽的尺寸是根据日本JIS B 1301标准的普通形(Js9)加工。  
 ④螺孔较长的部分产品(螺孔尺寸标有「\*」的产品),经过了镗孔加工。  
 ⑤经攻丝加工的产品配有螺钉附件。  
 ⑥H1T形状的齿轮采用了紧固螺钉与轴部固定的轻负荷连接方法。需要可靠的连接时,请同时使用定位销加强连接强度。

# SW 蜗杆

模数 1.5



共通规格	
精度等级	KHK W 001 4级*
齿轮基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	S45C
热处理	—
齿面硬度	(194HB以下)



W1

\* J系列产品的精度相当与表记精度。

产品型号 ●标记为J系列(接受订货后生产产品)	法向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径		轮齿径 M	分度圆直径 N	齿顶圆直径 O	齿宽 P	轮齿长(右)		轮齿长(左)		
						LH7	M					Q	Q'			
SW1.5-R1 ●SW1.5-R1J8 ●SW1.5-R1J10	m1.5	1	3°26'	R	W1 W1T W1K	8	8	20	25	28	30	10	—		—	
8						8	20	25	28	30	10	—		—		
SW1.5-R2 ●SW1.5-R2J8 ●SW1.5-R2J10	m1.5	2	6°54'	R	W1 W1T W1K	8	8	20	25	28	30	10	—		—	
8						8	20	25	28	30	10	—		—		

(产品特性注意事项) ①产生轴向力(推力)。详细内容请参考第344页。

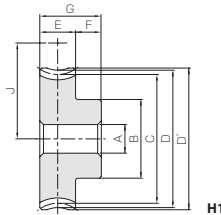
(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第344页的「追加加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿工工房」承接追加加工业务。  
②本产品为压铸产品。设计时,齿与轮毂相接部的强度高于齿轮强度,追加加工有可能造成强度降低。请避免对轮毂以外的部分做追加加工。

# BG·CG 蜗轮

模数 1.5



共通规格	
产品型号	BG CG
精度等级	KHK W 002 4级*
齿轮基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	CAC50Z(旧JIS牌号PBC2)
热处理	—
齿面硬度	—
轮齿长(F)	10
螺孔位置(L)	5



H1

\* J系列产品的精度相当与表记精度。

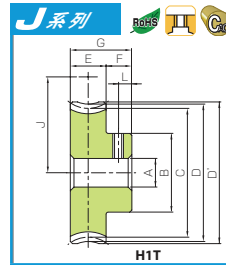
产品型号	减速比	齿数	配对头数	螺旋角	形状	孔径		分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	全长	齿面强度容许转矩(N·m)*1						侧隙(mm)	质量(kg)											
						AH7	B					C	D	D'	E	G	30rpm			100rpm	300rpm	600rpm	900rpm	1200rpm						
BG1.5-20R1	20	20	1	3°26'	R	H1	8	22	30.05	33	34.5	12	22	27.5	4.76	3.96	3.10	2.56	2.27	2.06	0.08~0.26	0.10								
BG1.5-20R2	10	20	2	6°54'			8	22	30.22	33	34.5	12	22	27.5	4.75	3.85	2.89	2.38	2.08	1.87			0.10							
BG1.5-30R1	30	30	1	3°26'			10	30	45.08	48	49.5	12	22	35	10.1	8.47	6.72	5.67	5.03	4.55				0.22						
BG1.5-30R2	15	30	2	6°54'			10	30	45.33	48	49.5	12	22	35	10.1	8.37	6.40	5.26	4.67	4.20					0.22					
BG1.5-40R1	40	40	1	3°26'			12	30	60.11	63	64.5	12	22	42.5	17.2	14.5	11.7	9.96	8.86	8.04						0.35				
BG1.5-40R2	20	40	2	6°54'			12	30	60.11	63	64.5	12	22	42.5	17.2	14.5	11.7	9.96	8.86	8.04							0.35			
BG1.5-50R1	50	50	1	3°26'			12	40	75.13	78	79.5	14	24	50	30.4	25.6	20.8	17.8	16.0	14.6								0.65		
CG1.5-30R1	30	30	1	3°26'			10	30	45.08	48	49.5	12	22	35	6.04	5.08	4.03	3.40	3.02	2.73									0.18	
CG1.5-40R1	40	40	1	3°26'			12	30	60.11	63	64.5	12	22	42.5	10.3	8.71	7.01	5.98	5.31	4.83										0.28
CG1.5-50R1	50	50	1	3°26'			12	40	75.13	78	79.5	14	24	50	18.2	15.4	12.5	10.7	9.59	8.74										
CG1.5-60R1	60	60	1	3°26'	12	40	90.16	93	94.5	14	24	57.5	25.5	21.6	17.6	15.1	13.7	12.4	0.73											
CG1.5-80R1	80	80	1	3°26'	15	50	120.22	123	124.5	14	24	72.5	43.1	36.8	30.1	26.3	23.8	21.9		1.28										
CG1.5-100R1	100	100	1	3°26'	15	50	150.27	153	154.5	14	24	87.5	64.4	55.6	45.8	40.1	36.4	33.6			1.93									

(产品特性注意事项) ①为了保持正确的组装距离,蜗轮施行了变位。

②容许转矩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342页。

(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第344页的「追加加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿工工房」承接追加加工业务。

# BG·CG 蜗轮



H1T

H1K



J系列产品型号为 标准品型号 + J + 孔径

孔径 H7	*表中颜色与形状图的截面颜色相对应。															
	8	10	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30		
键槽 Js9	—			4 × 1.8			5 × 2.3			6 × 2.8			8 × 3.3			
螺孔尺寸	—			M4			M5			M6			—			
产品型号	M5			M4			M5			M6			—			
BG1.5-20R1 J 孔径	H1T	H1K														
BG1.5-20R2 J 孔径	H1T	H1K														
BG1.5-30R1 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K									
BG1.5-30R2 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K									
BG1.5-40R1 J 孔径			H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K								
BG1.5-50R1 J 孔径				H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K						
CG1.5-30R1 J 孔径		H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K		
CG1.5-40R1 J 孔径			H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K		
CG1.5-50R1 J 孔径				H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K		
CG1.5-60R1 J 孔径					H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K		
CG1.5-80R1 J 孔径						H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K		
CG1.5-100R1 J 孔径							H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K		

(J系列注意事项) ①因为接受订货后投产,所以发货日期在接单后实际工作日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键槽的尺寸是根据日本JIS B 1301标准的普通形(Js9)加工。

④螺孔较长的部分产品(螺孔尺寸标有「\*」的产品),经过了镗孔加工。

⑤经攻丝加工的产品配有螺帽附件。

⑥H1T形状的齿轮采用了紧固螺钉与轴部固定的轻负荷连接方法。需要可靠的连接时,请同时使用定位销加强连接强度。

正齿轮

斜齿齿轮

内齿齿轮

齿条

& C P 小齿条

等径锥齿轮

锥齿轮

交错斜齿

蜗杆蜗轮

齿轮箱

其他产品

SW

Worms

正齿轮

斜齿齿轮

内齿齿轮

齿条

& C P 小齿条

等径锥齿轮

锥齿轮

交错斜齿

蜗杆蜗轮

齿轮箱

其他产品

SW 蜗杆

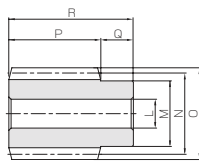


共通规格	
精度等级	KHK W 001 4级*
齿轮基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	14° 30'
材料	S45C
热处理	—
齿面硬度	(194HB以下)

\* J系列产品的精度相当与表记精度。



模数 2



W1

产品型号 ●标记为J系列(接受订货后生产产品)	法向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径 LH7	孔径		分度圆直径 N	齿顶圆直径 O	齿宽 P	轮轂长(右)		轮轂长(左)	
							M	M				Q	Q'		
SW2-R1 ●SW2-R1J12 ●SW2-R1J14	m2	1	3°42'	R	W1 W1K W1K	12 12 14	25	31	35	32	14	—	—	—	
SW2-R2 ●SW2-R2J12 ●SW2-R2J14															2
SW2-L1 ●SW2-L1J12 ●SW2-L1J14		1	3°42'	L	W1 W1K W1K	12 12 14	25	31	35	32	14	—			
SW2-L2 ●SW2-L2J12 ●SW2-L2J14													2	7°25'	L

(产品特性注意事项) ①产生轴向力(推力)。详细内容请参考第 344 页。

(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第 344 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本产品为浇铸产品。设计时,轮齿与轮轂相接部的强度高于齿轮强度,追加加工有可能造成强度降低。请避免对轮轂以外的部分做追加加工。

BG·CG 蜗轮

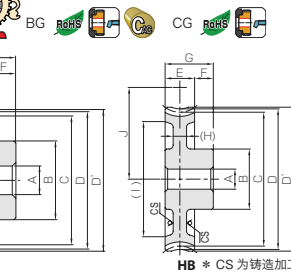


共通规格	
产品型号	BG CG
精度等级	KHK W 002 4级*
齿轮基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	14° 30'
材料	CAC502 (JIS 铸钢 PBC2) FC200
热处理	—
齿面硬度	—
齿宽 (E)	22
轮轂长 (F)	13
全长 (G)	35
螺孔位置 (L)	6.5

\* J系列产品的精度相当与表记精度。



模数 2



H1

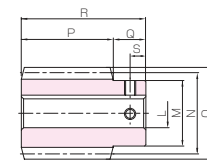
H2 \* CS 为铸造加工面。

产品型号	减速比	齿数	配对头数	螺旋角 旋向	形状	孔径 A <sub>H7</sub>	孔径					轮轂长 J	齿面强度容许转矩 (N·m) *1						侧隙 (mm)	质量 (kg)
							B	C	D	D'	(H)		(I)	30 <sub>mm</sub>	100 <sub>mm</sub>	300 <sub>mm</sub>	600 <sub>mm</sub>	900 <sub>mm</sub>		
BG2-20R1 BG2-20R2	20	10	20	1	3°42'	R	33	40.08 40.34	44	46	—	—	35.5	12.3 12.3	10.2 10.0	8.00 7.51	6.59 6.15	5.78 5.32	5.25 4.80	0.33
BG2-20L1 BG2-20L2	20	10	20	2	7°25'	L	33	40.08 40.34	44	46	—	—	35.5	12.3 12.3	10.2 10.0	8.00 7.51	6.59 6.15	5.78 5.32	5.25 4.80	0.33
CG2-20R1 CG2-20R2	20	10	20	1	3°42'	R	33	40.08 40.34	44	46	—	—	35.5	7.38 7.40	6.15 6.00	4.80 4.51	3.95 3.69	3.47 3.19	3.15 2.88	0.27
CG2-30R1 CG2-30R2	30	10	30	1	3°42'	R	40	60.13 60.51	64 64	66	—	—	45.5	15.6 15.7	13.1 13.1	10.4 9.96	8.74 8.15	7.70 7.18	6.96 6.45	0.57
CG2-40R1	40	10	40	1	3°42'	R	45	80.17 80.17	84 84	86	—	—	55.5	26.7 26.7	22.5 22.5	18.1 15.4	15.4 13.55	12.3 12.3	0.96	
CG2-50R1 CG2-50R2	50	10	50	1	3°42'	R	48	100.21 100.84	104 104	106	(88)	(88)	65.5	40.3 40.7	34.1 34.0	27.6 26.9	23.6 22.4	21.0 19.6	19.1 17.8	1.01
CG2-60R1	60	10	60	1	3°42'	R	60	120.25 124	124 126	126	(7)	(108)	75.5	56.4 56.4	47.9 47.9	38.9 33.3	29.9 27.2	27.2	1.44	
CG2-20L1 CG2-20L2	20	10	20	2	7°25'	L	33	40.08 40.34	44	46	—	—	35.5	7.38 7.40	6.15 6.00	4.80 4.51	3.95 3.69	3.47 3.19	3.15 2.88	0.27
CG2-30L1 CG2-30L2	30	10	30	2	7°25'	L	40	60.13 60.51	64 64	66	—	—	45.5	15.6 15.7	13.1 13.1	10.4 9.96	8.74 8.15	7.70 7.18	6.96 6.45	0.57
CG2-40L1	40	10	40	2	7°25'	L	45	80.17 80.17	84 86	86	—	—	55.5	26.7 26.7	22.5 22.5	18.1 15.4	15.4 13.55	12.3 12.3	0.96	
CG2-50L1 CG2-50L2	50	10	50	2	7°25'	L	48	100.21 100.84	104 104	106	(88)	(88)	65.5	40.3 40.7	34.1 34.0	27.6 26.9	23.6 22.4	21.0 19.6	19.1 17.8	1.01
CG2-60L1	60	10	60	2	7°25'	L	60	120.25 124	124 126	126	(7)	(108)	75.5	56.4 56.4	47.9 47.9	38.9 33.3	29.9 27.2	27.2	1.44	

(产品特性注意事项) ①为了保持正确的组装距离,蜗轮施行了定位。

②容许转矩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 342 页。

SW Worms



W1K



全长	键槽 宽 × 深	螺孔		质量 (kg)	产品型号 ●标记为J系列(接受订货后生产产品)
		尺寸	S		
46	4 × 1.8 5 × 2.3	M4 M4	7 7	0.20 0.20 0.18	SW2-R1 ●SW2-R1J12 ●SW2-R1J14
46	4 × 1.8 5 × 2.3	M4 M4	7 7	0.20 0.20 0.18	SW2-R2 ●SW2-R2J12 ●SW2-R2J14
46	4 × 1.8 5 × 2.3	M4 M4	7 7	0.20 0.20 0.18	SW2-L1 ●SW2-L1J12 ●SW2-L1J14
46	4 × 1.8 5 × 2.3	M4 M4	7 7	0.20 0.20 0.18	SW2-L2 ●SW2-L2J12 ●SW2-L2J14

(J系列注意事项) ①因为是接受订货后生产,所以发货日期在接单后实际工作日 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键槽的尺寸是根据日本 JIS B 1301 标准的普通形 (Js9) 加工。  
④内孔、键槽、攻丝加工后不再进行表面氧化处理。  
⑤经攻丝加工的产品配有螺帽附件。

BG·CG 蜗轮

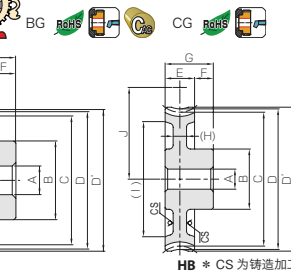


共通规格	
产品型号	BG CG
精度等级	KHK W 002 4级*
齿轮基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	14° 30'
材料	CAC502 (JIS 铸钢 PBC2) FC200
热处理	—
齿面硬度	—
齿宽 (E)	22
轮轂长 (F)	13
全长 (G)	35
螺孔位置 (L)	6.5

\* J系列产品的精度相当与表记精度。



模数 2



H1

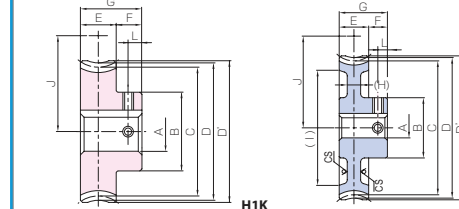
H2 \* CS 为铸造加工面。

Bronze Worm Wheels & Gray Iron Worm Wheels

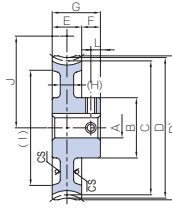


Bronze Worm Wheels & Gray Iron Worm Wheels

追加产品



H1K



H2K



J系列产品型号为 标准品型号 + J + 孔径

孔径 H7	* 表中颜色与形状图的截面颜色相对应。																	
	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	32	35				
键槽 Js9	—																	
螺孔尺寸	4 × 1.8				5 × 2.3				6 × 2.8				8 × 3.3		10 × 3.3			
产品型号	M4					M5					M6				M8			
BG2-20R1 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K													
BG2-20R2 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K													
BG2-20L1 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K													
BG2-20L2 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K													
CG2-20R1 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K													
CG2-20R2 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K													
CG2-30R1 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K									
CG2-30R2 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K									
CG2-40R1 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K								
CG2-50R1 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K							
CG2-50R2 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K						
CG2-60R1 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K					
CG2-20L1 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K													
CG2-20L2 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K													
CG2-30L1 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K									
CG2-30L2 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K									
CG2-40L1 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K								
CG2-40L2 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K							
CG2-50L1 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K						
CG2-50L2 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K					
CG2-60L1 J孔腔	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K				

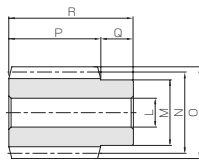
(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第 344 页的「追加加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加加工业务。

# SW 蜗杆

模数 2.5



共通规格	
精度等级	KHK W 001 4级*
齿轮基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	S45C
热处理	—
齿面硬度	(194HB以下)



W1

\* J系列产品的精度相当与表记精度。

产品型号 <small>● 标记为J系列 (接受订货后生产产品)</small>	法向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径 L <sub>H7</sub>	轮毂径	分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	轮毂长(右)	轮毂长(左)
							M	N	O	P	Q	Q'
SW2.5-R1 ● SW2.5-R1J15 ● SW2.5-R1J16 ● SW2.5-R1J17	m2.5	1	3°52'	R	W1 W1K W1K W1K	15 15 16 17	30	37	42	45	18	—
—												
SW2.5-R2 ● SW2.5-R2J15 ● SW2.5-R2J16 ● SW2.5-R2J17		2	7°46'	R	W1 W1K W1K W1K	15 15 16 17	30	37	42	45	18	—
—												
SW2.5-L1 ● SW2.5-L1J15 ● SW2.5-L1J16 ● SW2.5-L1J17	m2.5	1	3°52'	L	W1 W1K W1K W1K	15 15 16 17	30	37	42	45	18	—
—												
SW2.5-L2 ● SW2.5-L2J15 ● SW2.5-L2J16 ● SW2.5-L2J17		2	7°46'	L	W1 W1K W1K W1K	15 15 16 17	30	37	42	45	18	—
—												

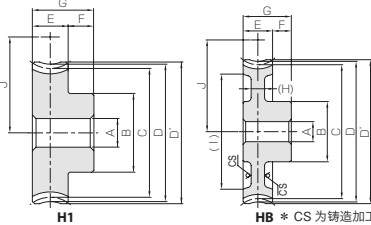
**【产品特性注意事项】** ① 产生轴向力(推力)。详细内容请参考第344页。  
**【追加加工注意事项】** ① 对产品做追加加工前,请首先阅读第344页的「追加加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加加工业务。  
 ② 本产品为铸钢产品。设计时,轮齿与轮毂相接部的强度高于齿轮强度,追加加工有可能造成强度降低。请避免对轮毂以外的部分做追加加工。

# BG·CG 蜗轮

模数 2.5



共通规格	
产品型号	BG CG
精度等级	KHK W 002 4级*
齿轮基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	CAC3021(BJIS#8 PBC2) FC200
热处理	—
齿面硬度	—
齿宽(E)	22
齿长(F)	14
全长(G)	36
螺孔位置(L)	7



\* J系列产品的精度相当与表记精度。

注1.不同蜗轮转速(rpm)条件下的容许转矩值。

产品型号	减速比	齿数	配对头数	螺旋角 旋向	形状	孔径 A <sub>H7</sub>	分度圆直径				齿面强度容许转矩(N·m)①				侧隙 (mm)	质量 (kg)			
							B	C	D	D'	(H)	(I)	J	30mm			100mm	300mm	600mm
BG2.5-20R1 BG2.5-20R2	20	20	1	3°52' 7°46'	R	12	35	50.11 50.46	55	57.5	—	—	43.5	21.5	17.7	13.8	11.4	9.94	9.07
BG2.5-20L1 BG2.5-20L2	20	20	2	3°52' 7°46'	L	12	35	50.11 50.46	55	57.5	—	—	43.5	21.5	17.7	13.8	11.4	9.94	9.07
CG2.5-20R1 CG2.5-20R2 CG2.5-30R1 CG2.5-30R2 CG2.5-40R1 CG2.5-40R2	20	20	1	3°52' 7°46'	R	12	35	50.11 50.46	55	57.5	—	—	43.5	12.9	10.6	8.30	6.83	5.97	5.44
CG2.5-50R1 CG2.5-50R2 CG2.5-60R1 CG2.5-60R2	50	50	1	3°52' 7°46'	R	15	50	125.29 126.16	130	132.5	(9)	(110)	81	70.6	59.0	47.8	40.7	36.1	33.0
CG2.5-20L1 CG2.5-20L2 CG2.5-30L1 CG2.5-30L2 CG2.5-40L1 CG2.5-40L2	20	20	2	3°52' 7°46'	L	12	35	50.11 50.46	55	57.5	—	—	43.5	12.9	10.6	8.30	6.83	5.97	5.44
CG2.5-50L1 CG2.5-50L2 CG2.5-60L1 CG2.5-60L2	50	50	2	3°52' 7°46'	L	15	50	125.29 126.16	130	132.5	(9)	(110)	81	70.6	59.0	47.8	40.7	36.1	33.0

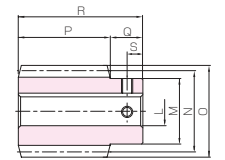
**【产品特性注意事项】** ① 为了保持正确的组装距离,蜗轮施行了变位。  
 ② 容许转矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。详细内容请参考第342页。

SW

Worms

追加产品

J系列



W1K



全长	键槽 宽 × 深	螺孔		质量 (kg)	产品型号 <small>● 标记为J系列 (接受订货后生产产品)</small>
		尺寸	S		
63	5 × 2.3	M4	9	0.39	SW2.5-R1 ● SW2.5-R1J15 ● SW2.5-R1J16 ● SW2.5-R1J17
		M4	9	0.37	
		M4	9	0.36	
63	5 × 2.3	M4	9	0.39	SW2.5-R2 ● SW2.5-R2J15 ● SW2.5-R2J16 ● SW2.5-R2J17
		M4	9	0.37	
		M4	9	0.36	
63	5 × 2.3	M4	9	0.39	SW2.5-L1 ● SW2.5-L1J15 ● SW2.5-L1J16 ● SW2.5-L1J17
		M4	9	0.37	
		M4	9	0.36	
63	5 × 2.3	M4	9	0.39	SW2.5-L2 ● SW2.5-L2J15 ● SW2.5-L2J16 ● SW2.5-L2J17
		M4	9	0.37	
		M4	9	0.36	

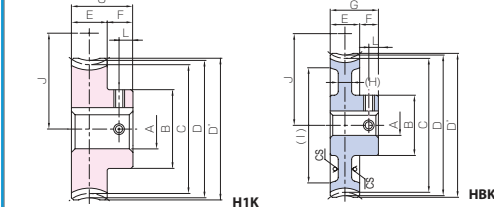
**【J系列注意事项】** ① 因为接受订货后投产,所以发货日期在接单后实际工作日2天以内(订货日除外)。  
 ② 对应数量为1~20个为止。数量超过20个时,作为订做产品承接。  
 ③ 键槽的尺寸是根据日本JIS B 1301标准的普通形(Js9)加工。  
 ④ 内孔、键槽、攻丝加工后不再进行表面氧化处理。  
 ⑤ 经攻丝加工的产品配有螺孔附件。

BG·CG

Bronze Worm Wheels & Gray Iron Worm Wheels

追加产品

J系列



J系列产品型号为 标准品型号 + J + 孔径

孔径 H7	* 表中颜色与形状图的截面颜色相对应。														
	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	32	35	
键槽 Js9	—														
螺孔尺寸	4 × 1.8					5 × 2.3					6 × 2.8				
产品型号	M4					M5					M6				
	M8														
BG2.5-20R1 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K						
BG2.5-20R2 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K						
BG2.5-20L1 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K						
BG2.5-20L2 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K						
CG2.5-20R1 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K						
CG2.5-20R2 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K						
CG2.5-30R1 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K						
CG2.5-30R2 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K						
CG2.5-40R1 J 孔径										H1K	H1K				
CG2.5-40R2 J 孔径										H1K	H1K				
CG2.5-50R1 J 孔径															
CG2.5-50R2 J 孔径															
CG2.5-60R1 J 孔径															
CG2.5-60R2 J 孔径															
CG2.5-20L1 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K						
CG2.5-20L2 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K						
CG2.5-30L1 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K						
CG2.5-30L2 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K						
CG2.5-40L1 J 孔径															
CG2.5-40L2 J 孔径															
CG2.5-50L1 J 孔径															
CG2.5-50L2 J 孔径															
CG2.5-60L1 J 孔径															
CG2.5-60L2 J 孔径															

**【追加加工注意事项】** ① 对产品做追加加工前,请首先阅读第344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。

正齿轮

斜齿内齿轮

内齿轮

齿条

& C P 小齿轮

等径锥齿轮

锥齿轮

交错斜齿内齿轮

蜗杆蜗轮

齿轮箱

其他产品

正齿轮

斜齿内齿轮

内齿轮

齿条

& C P 小齿轮

等径锥齿轮

锥齿轮

交错斜齿内齿轮

蜗杆蜗轮

齿轮箱

其他产品

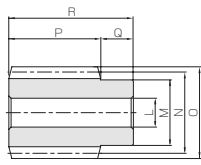
# SW 蜗杆



共通规格	
精度等级	KHK W 001 4级*
齿准基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	14° 30'
材料	S45C
热处理	—
齿面硬度	(194HB以下)

\* J系列产品的精度相当与标记精度。

## 模数 3



W1

产品型号	法向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径		分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	轮齿长(右)		轮齿长(左)		
						L <sub>H7</sub>	M				N	O	P	Q	Q'
SW3-R1 ●SW3-R1J17 ●SW3-R1J18 ●SW3-R1J19 ●SW3-R1J20	m3	1	3°55'	R	W1 W1K W1K W1K	16	35	44	50	50	20	—		—	
17						—						—			
18						—						—			
19						—						—			
SW3-R2 ●SW3-R2J17 ●SW3-R2J18 ●SW3-R2J19 ●SW3-R2J20		2	7°50'	R	W1 W1K W1K W1K	16	35	44	50	50	20	—		—	
17						—						—			
18						—						—			
19						—						—			
SW3-L1 ●SW3-L1J17 ●SW3-L1J18 ●SW3-L1J19 ●SW3-L1J20		1	3°55'	L	W1 W1K W1K W1K	16	35	44	50	50	20	—		—	
17						—						—			
18						—						—			
19						—						—			
SW3-L2 ●SW3-L2J17 ●SW3-L2J18 ●SW3-L2J19 ●SW3-L2J20	2	7°50'	L	W1 W1K W1K W1K	16	35	44	50	50	20	—		—		
17					—						—				
18					—						—				
19					—						—				

(产品特性注意事项) ①产生轴向力(推力)。详细内容请参考第344页。

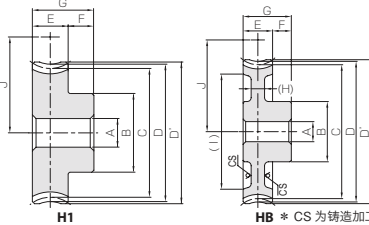
# BG·CG 蜗轮



共通规格	
产品型号	BG CG
精度等级	KHK W 002 4级
齿准基准面	法平面 法平面
齿形	全齿高齿 全齿高齿
法向压力角	14° 30' 14° 30'
材料	CAC502 (按JIS番号PBC2) FC200
热处理	—
齿面硬度	—
轮齿长(F)	15
螺孔位置(L)	7.5

\* J系列产品的精度相当与标记精度。

## 模数 3



H1

H2 \* CS为铸造加工面。

产品型号	减速比	齿数	配对头数	螺旋角	形状	孔径		分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	全长	腹板厚		螺孔位置(L)	侧隙(mm)	质量(kg)					
						A <sub>H7</sub>	B					C	D				D'	E	G	(H)	
BG3-20R1 BG3-20R2	20	10	1	3°55'	R	50	60.14	66	69	28	43	—	—	52	36.8	30.1	23.5	19.1	16.7	15.2	0.89
BG3-20L1 BG3-20L2	20	10	2	7°50'	L	50	60.14	66	69	28	43	—	—	52	36.8	30.1	23.5	19.1	16.7	15.2	
CG3-20R1 CG3-20R2	20	20	1	3°55'	H1	50	60.14	66	69	28	43	—	—	52	22.2	18.1	14.1	11.5	10.0	9.24	0.73
CG3-30R1 CG3-30R2	30	30	1	3°55'	H1	55	90.21	96	99	28	43	—	—	67	46.6	38.7	30.6	25.4	22.2	20.8	
CG3-40R1 CG3-40R2	40	40	1	3°55'	R	55	120.28	126	129	30	45	(9)	(107)	82	79.8	66.3	53.2	44.6	39.1	36.3	1.79
CG3-50R1 CG3-50R2	50	50	1	3°55'	H1	63	150.35	156	159	30	45	(9)	(138)	97	121	100	81.1	68.4	60.5	56.7	2.50
CG3-60R1 CG3-60R2	60	60	1	3°55'	HB	63	151.41	156	159	30	45	(9)	(138)	97	122	100	79.1	65.1	56.7	56.7	
CG3-20L1 CG3-20L2	20	20	2	7°50'	L	50	60.14	66	69	28	43	—	—	52	22.2	18.1	14.1	11.5	10.0	9.24	0.73
CG3-30L1 CG3-30L2	30	30	1	3°55'	H1	55	90.21	96	99	28	43	—	—	67	46.6	38.7	30.6	25.4	22.2	20.8	
CG3-40L1 CG3-40L2	40	40	1	3°55'	L	55	120.28	126	129	30	45	(9)	(107)	82	79.8	66.3	53.2	44.6	39.1	36.3	1.79
CG3-50L1 CG3-50L2	50	50	1	3°55'	H1	63	150.35	156	159	30	45	(9)	(138)	97	121	100	81.1	68.4	60.5	56.7	2.50
CG3-60L1 CG3-60L2	60	60	1	3°55'	HB	63	151.41	156	159	30	45	(9)	(138)	97	122	100	79.1	65.1	56.7	56.7	

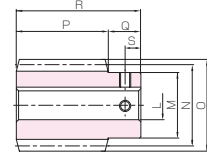
(产品特性注意事项) ①为了保持正确的组装距离,蜗轮施行了变位。  
②容许转矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。详细内容请参考第342页。

注1.不同蜗轮转速(rpm)条件下的容许转矩值。

# Worms

追加产品

## J系列



W1K



全长	键槽	螺孔		质量(kg)	产品型号
		宽 × 深	尺寸		
70	—	M4	10	0.64	SW3-R1
				0.62	●SW3-R1J17
				0.60	●SW3-R1J18
				0.58	●SW3-R1J19
70	—	M5	10	0.56	●SW3-R1J20
				0.64	SW3-R2
				0.62	●SW3-R2J17
				0.60	●SW3-R2J18
70	—	M5	10	0.58	●SW3-R2J19
				0.56	●SW3-R2J20
				0.64	SW3-L1
				0.62	●SW3-L1J17
70	—	M5	10	0.60	●SW3-L1J18
				0.58	●SW3-L1J19
				0.56	●SW3-L1J20
				0.64	SW3-L2
70	—	M5	10	0.62	●SW3-L2J17
				0.60	●SW3-L2J18
				0.58	●SW3-L2J19
				0.56	●SW3-L2J20

(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键槽的尺寸是根据日本JIS B 1301标准的普通形(Js9)加工。
- ④内孔、键槽、攻丝加工后不再进行表面氧化处理。
- ⑤经攻丝加工的产品配有螺钉附件。

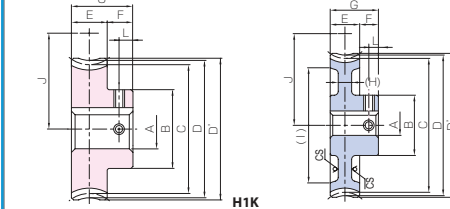
(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第344页的「追加加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加加工业务。  
②蜗杆表面经淬火处理后,会造成齿面精度(导程误差、压力角误差)的下降。齿面接触恶化并成为蜗轮产生磨损的原因。请避免对蜗杆齿面做淬火处理。

# BG·CG

## Bronze Worm Wheels & Gray Iron Worm Wheels

追加产品

## J系列



H1K

H2K



## J系列产品型号为 标准品型号 + J + 孔径

孔径 H7	* 表中颜色与形状图的截面颜色相对应。							
	20	22	25	28	30	32	35	40
键槽 Js9	8 × 3.3							
螺孔尺寸	10 × 3.3 12 × 3.3							
产品型号	M5		M6		M8			
BG3-20R1 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K			
BG3-20R2 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K			
BG3-20L1 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K			
BG3-20L2 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K			
CG3-20R1 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K			
CG3-20R2 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K			
CG3-30R1 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K		
CG3-30R2 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K		
CG3-40R1 J 孔径	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	
CG3-40R2 J 孔径	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	
CG3-50R1 J 孔径	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK
CG3-50R2 J 孔径	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK
CG3-60R1 J 孔径	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK
CG3-20L1 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K			
CG3-20L2 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K			
CG3-30L1 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K		
CG3-30L2 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K		
CG3-40L1 J 孔径	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	
CG3-40L2 J 孔径	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	
CG3-50L1 J 孔径	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK
CG3-50L2 J 孔径	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK
CG3-60L1 J 孔径	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK	HBK

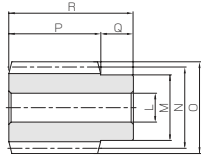
(J系列注意事项)

- 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键槽的尺寸是根据日本JIS B 1301标准的普通形(Js9)加工。
- ④螺孔较长的部分产品(螺孔尺寸标有"J"的产品),经过了铣削加工。
- ⑤经攻丝加工的产品配有螺钉附件。

(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第344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。



共通规格	
精度等级	KHK W 001 4级
齿轮基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	14° 30'
材料	S45C
热处理	—
齿面硬度	(194HB以下)



W1

产品型号	法向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径	轮毂径	分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	轮毂长(右)	轮毂长(左)
						L <sub>H7</sub>	M	N	O	P	Q	Q'
SW4-R1	m4	1	3°42'	R	W1	22	50	62	70	70	25	—
SW4-R2						22	50	62	70	70	25	—
SW4-L1	m4	1	3°42'	L	W1	22	50	62	70	70	25	—
SW4-L2						22	50	62	70	70	25	—

(产品特性注意事项) ①产生轴向力(推力)。详细内容请参考第 344 页。

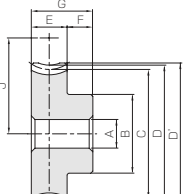
※ 标准齿轮系列中没有的齿轮规格可以通过“一个起步”的订做方式承接。  
详细内容请查看第 8 页的说明。

全长	螺孔		质量 (kg)	产品型号
	R 尺寸	S		
95	—	—	1.76	SW4-R1
95	—	—	1.76	SW4-R2
95	—	—	1.76	SW4-L1
95	—	—	1.76	SW4-L2

(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第 344 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蜗杆表面经淬火处理后,会造成齿轮精度(导程误差、压力角误差)的下降。齿面接触恶化并成为蜗杆产生磨损的原因。请避免对蜗杆齿面做淬火处理。



共通规格	
产品型号	BG CG
精度等级	KHK W 002 4级
齿轮基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	14° 30'
材料	CAC502(旧JIS牌号PBC2) FC200
热处理	—
齿面硬度	—

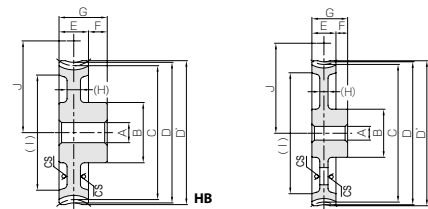


H1

产品型号	减速比	法向模数	齿数	配对头数	螺旋角	螺旋方向	形状	孔径	轮毂径	分度圆直径	喉径	齿顶圆直径	齿宽
								A <sub>H7</sub>	B	C	D	D'	E
BG4-20R1	20	m4	20	1	3°42'	R	H1	20	60	80.17	88	90	35
BG4-20R2	10							20	60	80.67	88	90	35
BG4-20L1	20	m4	20	2	3°42'	L	H1	20	60	80.17	88	90	35
BG4-20L2	10							20	60	80.67	88	90	35

产品型号	减速比	法向模数	齿数	配对头数	螺旋角	螺旋方向	形状	孔径	轮毂径	分度圆直径	喉径	齿顶圆直径	齿宽
								A <sub>H7</sub>	B	C	D	D'	E
CG4-20R1	20	m4	20	1	3°42'	R	H1	20	60	80.17	88	90	35
CG4-20R2	10							20	60	80.67	88	90	35
CG4-30R1	30	m4	30	1	3°42'	R	HB	20	60	120.25	128	130	35
CG4-30R2	15							20	60	121.01	128	130	35
CG4-40R1	40	m4	40	1	3°42'	R	HB	20	70	160.33	168	171	35
CG4-50R1	50							20	70	200.42	208	211	35
CG4-50R2	25	m4	50	2	7°25'	R	H2	20	70	201.69	208	211	35
CG4-60R1	60							20	80	240.5	248	251	35
CG4-20L1	20	m4	20	1	3°42'	L	H1	20	60	80.17	88	90	35
CG4-20L2	10							20	60	80.67	88	90	35
CG4-30L1	30	m4	30	1	3°42'	L	HB	20	60	120.25	128	130	35
CG4-30L2	15							20	60	120.01	128	130	35
CG4-40L1	40	m4	40	1	3°42'	L	HB	20	70	160.33	168	171	35
CG4-50L1	50							20	70	200.42	208	211	35
CG4-50L2	25	m4	50	2	7°25'	L	H2	20	70	201.69	208	211	35
CG4-60L1	60							20	80	240.5	248	251	35

(产品特性注意事项) ①为了保持正确的组装距离,蜗轮施行了变位。  
②H2 形状产品的腹板(H)部带有减重孔。  
③容许转矩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 342 页。



\* CS 为铸造加工面。

注 1. 不同蜗轮转速 (rpm) 条件下的容许转矩值。

轮毂长	全长	组装距离	齿面强度容许转矩 (N·m) <sub>注1</sub>						侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
			30 <sub>rpm</sub>	100 <sub>rpm</sub>	300 <sub>rpm</sub>	600 <sub>rpm</sub>	900 <sub>rpm</sub>	1200 <sub>rpm</sub>			
F	G	J	75.9	61.7	47.9	38.4	33.7	30.1	0.17~0.37	1.91	BG4-20R1
17	52	71	75.9	60.0	44.8	35.7	30.9	27.5	0.17~0.37	1.91	BG4-20R2
17	52	71	75.9	61.7	47.9	38.4	33.7	30.1	0.17~0.37	1.91	BG4-20L1
17	52	71	75.9	60.0	44.8	35.7	30.9	27.5	0.17~0.37	1.91	BG4-20L2

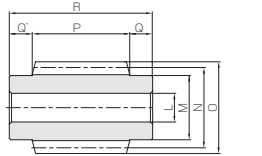
注 1. 不同蜗轮转速 (rpm) 条件下的容许转矩值。

轮毂长	全长	腹板厚	轮缘径	组装距离	齿面强度容许转矩 (N·m) <sub>注1</sub>						侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
					30 <sub>rpm</sub>	100 <sub>rpm</sub>	300 <sub>rpm</sub>	600 <sub>rpm</sub>	900 <sub>rpm</sub>	1200 <sub>rpm</sub>			
F	G	(H)	(I)	J	45.6	37.0	28.7	23.0	0.17~0.37	1.56	CG4-20R1		
17	52	—	—	71	45.5	36.0	26.9	21.4	0.17~0.37	1.56	CG4-20R2		
17	52	(12)	(96)	91	96.3	79.1	62.3	50.9	0.17~0.37	2.52	CG4-30R1		
17	52	(12)	(96)	91	96.8	78.3	59.4	47.3	0.17~0.37	2.52	CG4-30R2		
17	52	(11)	(136)	111	165	136	108	89.4	0.17~0.37	3.81	CG4-40R1		
17	52	(12)	(176)	131	249	205	165	137	0.17~0.37	4.78	CG4-50R1		
17	52	(12)	(176)	131	250	204	160	130	0.17~0.37	4.78	CG4-50R2		
17	52	(12)	(218)	151	348	288	233	194	0.17~0.37	6.36	CG4-60R1		
17	52	—	—	71	45.6	37.0	28.7	23.0	0.17~0.37	1.56	CG4-20L1		
17	52	—	—	71	45.5	36.0	26.9	21.4	0.17~0.37	1.56	CG4-20L2		
17	52	(12)	(96)	91	96.3	79.1	62.3	50.9	0.17~0.37	2.52	CG4-30L1		
17	52	(12)	(96)	91	96.8	78.3	59.4	47.3	0.17~0.37	2.52	CG4-30L2		
17	52	(11)	(136)	111	165	136	108	89.4	0.17~0.37	3.81	CG4-40L1		
17	52	(12)	(176)	131	249	205	165	137	0.17~0.37	4.78	CG4-50L1		
17	52	(12)	(176)	131	250	204	160	130	0.17~0.37	4.78	CG4-50L2		
17	52	(12)	(218)	151	348	288	233	194	0.17~0.37	6.36	CG4-60L1		

(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第 344 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。



共通规格	
精度等级	KHK W 001 4级
齿轮基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	14° 30'
材料	S45C
热处理	—
齿面硬度	(194HB以下)



产品型号	法向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径	轮毂径	分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	轮毂长(右)	轮毂长(左)
						LH7	M	N	O	P	Q	Q'
SW5-R1	m5	1	4°06'	R	W3	25	56	70	80	85	20	20
SW5-R2		2	8°13'	R	W3	25	56	70	80	85	20	20
SW6-R1	m6	1	4°18'	R	W3	30	64	80	92	100	25	25
SW6-R2		2	8°38'	R	W3	30	64	80	92	100	25	25

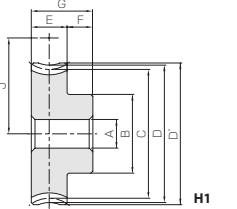
(产品特性注意事项) ①产生轴向力(推力)。详细内容请参考第 344 页。

※ 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。



共通规格		
产品型号	BG	CG
精度等级	KHK W 002 4级	KHK W 002 4级
齿轮基准面	法平面	法平面
齿形	全齿高齿	全齿高齿
法向压力角	14° 30'	14° 30'
材料	CAC502(旧JIS牌号PBC2)	FC200
热处理	—	—
齿面硬度	—	—



产品型号	减速比	法向模数	齿数	配对头数	螺旋角	螺旋方向	形状	孔径	轮毂径	分度圆直径	喉径	齿顶圆直径	齿宽
								A <sub>H7</sub>	B	C	D	D'	E
BG5-20R1	20	m5	20	1	4°06'	R	H1	22	75	100.26	110	113	45
BG5-20R2	10		20	2	8°13'	R	H1	22	75	101.04	110	113	45
BG6-20R1	20	m6	20	1	4°18'	R	H1	25	100	120.34	132	136	52
BG6-20R2	10		20	2	8°38'	R	H1	25	100	121.38	132	136	52

产品型号	减速比	法向模数	齿数	配对头数	螺旋角	螺旋方向	形状	孔径	轮毂径	分度圆直径	喉径	齿顶圆直径	齿宽
								A <sub>H7</sub>	B	C	D	D'	E
CG5-20R1	20	m5	20	1	4°06'	R	H1	22	75	100.26	110	113	45
CG5-20R2	10		20	2	8°13'	R	H1	22	75	101.04	110	113	45
CG5-30R1	30		30	1	4°06'	R	HB	22	75	150.38	160	163	45
CG5-30R2	15		30	2	8°13'	R	HB	22	75	151.56	160	163	45
CG5-40R1	40		40	1	4°06'	R	H2	22	90	200.51	210	213	45
CG5-50R1	50	m6	50	1	4°06'	R	H2	22	90	250.61	260	263	45
CG5-50R2	25		50	2	8°13'	R	H2	22	90	252.59	260	263	45
CG5-60R1	60		60	1	4°06'	R	H2	22	100	300.77	310	313	45
CG6-20R1	20	m6	20	1	4°18'	R	H1	25	100	120.34	132	136	52
CG6-20R2	10		20	2	8°38'	R	H1	25	100	121.38	132	136	52
CG6-30R1	30		30	1	4°18'	R	HB	25	100	180.51	192	196	52
CG6-30R2	15		30	2	8°38'	R	HB	25	100	182.06	192	196	52
CG6-40R1	40		40	1	4°18'	R	H2	25	100	240.68	252	256	52
CG6-50R1	50	m6	50	1	4°18'	R	H2	25	100	300.85	312	316	52
CG6-50R2	25		50	2	8°38'	R	H2	25	100	303.44	312	316	52
CG6-60R1	60		60	1	4°18'	R	H2	25	120	361.02	372	376	52

(产品特性注意事项) ①为了保持正确的组装距离,蜗轮施行了变位。

②H2 形状产品的腹板(H)部拥有较长的减重孔。

③容许转矩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 342 页。

全长	螺孔		质量 (kg)	产品型号
	R	S		
125	—	—	2.86	SW5-R1
125	—	—	2.86	SW5-R2
150	—	—	4.38	SW6-R1
150	—	—	4.38	SW6-R2

(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第 344 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蜗杆表面经淬火处理后,会造成齿轮精度(导程误差、压力角误差)的下降。齿轮接触恶化并成为蜗轮产生磨损的原因。请避免对蜗杆齿面做淬火处理。