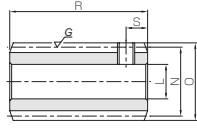


SWG 磨齿蜗杆

模数 1、1.5



共通规格	
精度等级	KHK W 001 2级*
齿轮基准面	轴平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	S45C
热处理	齿面高频淬火
齿面硬度	50~60HRC



W2

产品型号 *标注为J系列(接受订货后生产产品)	轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径 LH7	轮径		分度圆直径 N	齿顶圆直径 O	齿宽 P	轮径长(右)	轮径长(左)
							M	Q				Q'	
SWG1-R1 SWG1-R2	m1	1	3°35' 7°08'	R	W2	8	—	16	18	—	—	—	—
SWG1.5-R1 *SWG1.5-R1J10	m1.5	1	3°26'		W1 W1K	10	20	25	28	30	10	—	—
SWG1.5-R2 *SWG1.5-R2J10		2	6°51'	W1 W1K									

【产品特性注意事项】

- ① W2 形状的产品配有固定螺钉。装配时请注意螺钉与蜗轮之间不产生干涉。
- ② 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】

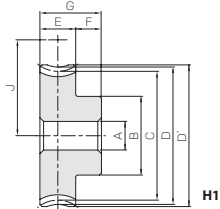
- ① 对产品做追加加工前，请首先阅读第 344 页的「追加加工事项」，注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加加工业务。
- ② 因为齿面经过高频淬火处理，轮齿及齿根附近（2~3mm左右）不能进行追加加工。

AG 蜗轮

模数 1、1.5



共通规格	
精度等级	KHK W 002 2级*
齿轮基准面	端面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	CAC702(旧JIS牌号A&BC2)
热处理	—
齿面硬度	—
模数	
模数	m1 m1.5
齿宽 (E)	10 14
轮径长 (F)	10 10
全长 (G)	20 24
螺孔位置 (L)	5 5



H1

产品型号	减速比	齿数	配对头数	螺旋角	形状	孔径				齿面强度容许转矩 (N·m) ±1					侧隙 (mm)	质量 (kg)				
						A _{H7}	B	C	D	30 _{rpm}	100 _{rpm}	300 _{rpm}	600 _{rpm}	900 _{rpm}			1200 _{rpm}	1800 _{rpm}		
AG1-20R1	20	20	1	3°35'	R	6	16	20	22	23	18	3.35	2.79	2.23	1.83	1.63	1.50	1.30	0.08~0.19	0.038
AG1-20R2	10	20	2	7°08'		6	16	20	22	23	18	3.31	2.69	2.06	1.68	1.48	1.35	1.15		
AG1-30R1	30	30	1	3°35'		6	20	30	32	33	23	7.08	5.98	4.84	4.05	3.63	3.31	2.92		
AG1-30R2	15	30	2	7°08'		6	20	30	32	33	23	7.03	5.84	4.56	3.72	3.33	3.03	2.63		
AG1-40R1	40	40	1	3°35'	6	26	40	42	43	28	12.1	10.2	8.43	7.12	6.38	5.86	5.13	0.10~0.21	0.178	
AG1-50R1	50	50	1	3°35'	8	30	50	52	53	33	18.3	15.5	12.9	10.9	9.87	9.09	7.95			
AG1-60R1	60	60	1	3°35'	10	35	60	62	63	38	25.6	21.8	18.1	15.4	14.1	12.9	11.4			
AG1.5-20R1	20	20	1	3°26'	8	22	30	33	34.5	27.5	9.84	8.18	6.40	5.30	4.68	4.25	3.68			
AG1.5-20R2	10	20	2	6°51'	8	22	30	33	34.5	27.5	9.72	7.87	5.92	4.87	4.25	3.83	3.27			
AG1.5-30R1	30	30	1	3°26'	10	30	45	48	49.5	35	20.8	17.5	13.9	11.7	10.4	9.40	8.28			
AG1.5-30R2	15	30	2	6°51'	10	30	45	48	49.5	35	20.7	17.1	13.1	10.8	9.56	8.58	7.46			
AG1.5-40R1	40	40	1	3°26'	12	35	60	63	64.5	42.5	35.6	30.0	24.2	20.6	18.3	16.6	14.6			
AG1.5-50R1	50	50	1	3°26'	12	45	75	78	79.5	50	53.8	45.4	36.9	31.6	28.3	25.8	22.6			
AG1.5-60R1	60	60	1	3°26'	12	50	90	93	94.5	57.5	63.8	51.9	44.7	40.4	36.7	32.4		0.83		

【产品特性注意事项】

- ① 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。

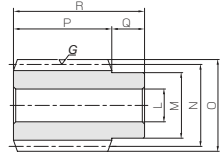
【追加加工注意事项】

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

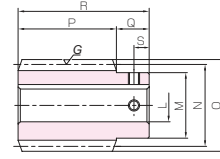
SWG

J 系列

Ground Worms



W1



W1K



全长	键槽 宽 × 深	螺孔		质量 (kg)	产品型号 *标注为J系列(接受订货后生产产品)
		尺寸	S		
32	—	M4	5	0.037 0.037	SWG1-R1 SWG1-R2
40	—	—	—	0.12 0.11	SWG1.5-R1 *SWG1.5-R1J10
	4 × 1.8	M4	5	0.12 0.11	SWG1.5-R2 *SWG1.5-R2J10

【J 系列注意事项】

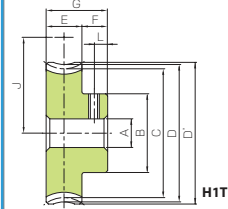
- ① 因为是接受订货后投产，所以发货日期在接单后**实际工作日 2 天以内（订货品除外）**。
- ② 对应数量为 1~20 个为止。数量超过 20 个时，作为订做产品承接。
- ③ 键槽的尺寸是根据日本 JIS B 1301 标准的普通形 (Js9) 加工。
- ④ 内孔、键槽、攻丝加工后不再进行表面氧化处理。
- ⑤ 经攻丝加工的产品配有螺钉附件。



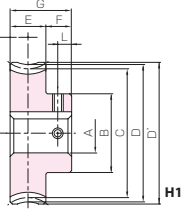
J 系列

AG Worm Wheels

追加产品



H1T



H1K



J 系列产品型号为 标准品型号 + J + 孔径

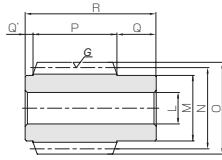
孔径 H7	*表中颜色与形状图的截面颜色相对应。															
	6	8	10	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	
键槽 Js9	—															
螺孔尺寸	4 × 1.8				5 × 2.3				6 × 2.8				8 × 3.3			
产品型号	M4	M5	M4				M5				M6					
AG1-20R1 J 孔径	H1T															
AG1-20R2 J 孔径	H1T															
AG1-30R1 J 孔径	H1T	H1T														
AG1-30R2 J 孔径	H1T	H1T														
AG1-40R1 J 孔径	H1T	H1K	H1K													
AG1-50R1 J 孔径	H1T	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K								
AG1-60R1 J 孔径	H1T	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K						
AG1.5-20R1 J 孔径		H1T	H1K													
AG1.5-20R2 J 孔径		H1T	H1K													
AG1.5-30R1 J 孔径			H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K								
AG1.5-30R2 J 孔径			H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K								
AG1.5-40R1 J 孔径				H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K						
AG1.5-50R1 J 孔径					H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K			
AG1.5-60R1 J 孔径						H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	

【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（订货品除外）**。
- 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），经过了镗孔加工。
- ⑤ 经攻丝加工的产品配有螺钉附件。
- ⑥ H1T 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。



共通规格	
精度等级	KHK W 001 2级
齿轮基准面	轴平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	S45C
热处理	齿面高频淬火
齿面硬度	50~60HRC



W3

产品型号	轴向模数	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 _{H7}	M	N	O	P	Q	Q'
SWG5-R1 SWG5-R2	m5	1 2	4°05' 8°08'	R	W3	25	56	70	80	85	30	5
SWG6-R1 SWG6-R2	m6	1 2	4°17' 8°32'			30	63	80	92 92	100	35	5

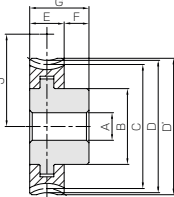
(产品特性注意事项) ①产生轴向力(推力)。详细内容请参考第344页。

※ 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	
精度等级	KHK W 002 2级
齿轮基准面	端面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	CACT02(旧JIS牌号A&BC2)*
热处理	—
齿面硬度	—

* H4、H5形状的轮毂部材料是FC200。



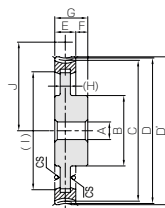
H4

产品型号	减速比	端面模数	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 _{H7}	B	C	D	D'	E
AG5-20R1	20	m5	20	1	4°05'	R	H4	22	75	100	110	115	35
AG5-20R2	10		H4	22	75		100	110	115	35			
AG5-30R1	30		20	2	8°08'		H5	22	75	150	160	165	35
AG5-30R2	15		30	2	8°08'		H5	22	75	150	160	165	35
AG5-40R1	40		40	1	4°05'		H5	22	110	200	210	215	35
AG5-50R1	50	m6	50	1	4°05'	R	H5	22	120	250	260	265	35
AG5-60R1	60		60	1	4°05'		H5	22	130	300	310	315	35
AG6-20R1	20	20	1	4°17'	H4		25	85	120	132	138	40	
AG6-20R2	10	20	2	8°32'	H4		25	85	120	132	138	40	
AG6-30R1	30	30	1	4°17'	H5		25	100	180	192	198	40	
AG6-30R2	15	30	2	8°32'	H5		25	100	180	192	198	40	
AG6-40R1	40	40	1	4°17'	H5		25	120	240	252	258	40	
AG6-50R1	50	m5	50	1	4°17'		H5	25	130	300	312	318	40
AG6-60R1	60		60	1	4°17'			25	150	360	372	378	40

(产品特性注意事项) ①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。
②产品的浇铸部留有若干间隙,对连结强度不产生影响。

全长	螺孔		质量(kg)	产品型号
	R	S		
120	—	—	2.78	SWG5-R1
120	—	—	2.78	SWG5-R2
140	—	—	4.15	SWG6-R1
140	—	—	4.15	SWG6-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「追加加工事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加加工业务。
②因为齿面经过高频淬火处理,齿齿及齿根附近(2~3mm左右)不能进行追加加工。



H5

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) ±1						侧隙(mm)	质量(kg)	产品型号	
					30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm				1800 rpm
F	G	(H)	(I)	J	30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm	1800 rpm			
25	60	—	—	85	202	163	127	101	88.4	79.0	65.5	0.22~0.35	2.79	AG5-20R1
25	60	—	—	85	200	157	117	93.2	80.2	71.1	58.1	0.22~0.35	2.79	AG5-20R2
25	60	(21)	(120)	110	427	348	275	224	196	175	147	0.22~0.35	4.75	AG5-30R1
25	60	(21)	(120)	110	425	340	259	206	180	159	132	0.22~0.35	4.75	AG5-30R2
25	60	(23)	(168)	135	731	597	478	394	346	309	259	0.22~0.35	8.84	AG5-40R1
25	60	(24)	(260)	185	1550	1270	1030	855	763	682	575	0.22~0.35	12.7	AG5-50R1
25	60	(24)	(260)	185	1550	1270	1030	855	763	682	575	0.22~0.35	17.6	AG5-60R1
30	70	—	—	100	315	252	196	157	135	121	99.6	0.24~0.37	4.53	AG6-20R1
30	70	—	—	100	314	244	182	145	124	110	89.3	0.24~0.37	4.53	AG6-20R2
30	70	(26)	(142)	130	666	538	424	346	300	267	224	0.24~0.37	8.52	AG6-30R1
30	70	(26)	(142)	130	668	532	403	321	278	246	203	0.24~0.37	8.52	AG6-30R2
30	70	(28)	(200)	160	1140	923	738	609	528	472	394	0.24~0.37	14.2	AG6-40R1
30	70	(30)	(258)	190	1720	1400	1130	935	816	733	611	0.24~0.37	21.0	AG6-50R1
30	70	(30)	(312)	220	2410	1960	1580	1320	1170	1040	875	0.24~0.37	29.7	AG6-60R1

(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,齿齿与轮毂相接部的强度高于齿齿强度,追加加工有可能造成强度降低。请避免对齿齿以外的部分做追加加工。