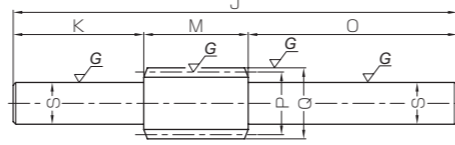




共通规格	
精度等级	KHK W 001 2级
齿轮基准面	轴平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	SCM440
热处理	调质、齿面高频淬火
齿面硬度	50 ~ 60HRC



W5

产品型号	轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	全长	轴长(左)	颈长(左)	齿宽	颈长(右)	轴长(右)	分度圆直径
						J	K	L	M	N	O	P
KWG0.5-R1	m0.5	1	3°11'	R	W5	65	19	—	12	—	34	9
KWG0.5-R2		2	6°20'	R	W5	65	19	—	12	—	34	9
KWG0.8-R1	m0.8	1	3°49'	R	W5	85	25	—	20	—	40	12
KWG0.8-R2		2	7°36'	R	W5	85	25	—	20	—	40	12

[产品特性注意事项] ①产生轴向力(推力)。详细内容请参考第 362 页。

齿顶圆直径	颈径	轴径	质量	产品型号
Q	R	Sh7	(kg)	
10	—	6	0.018	KWG0.5-R1
10	—	6	0.018	KWG0.5-R2
13.6	—	8	0.043	KWG0.8-R1
13.6	—	8	0.043	KWG0.8-R2

[追加工注意事项] ①对产品做追加工前,请首先阅读第 362 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因为齿面经过高频淬火处理,轮齿及齿根附近(2~3mm左右)不能进行追加工。对接近齿根的轴部进行加工时,请使用超硬工具。

AG 蜗轮

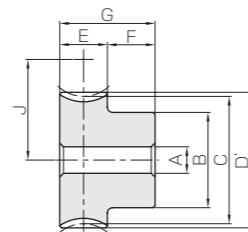
模数 0.5、0.8

AGDL

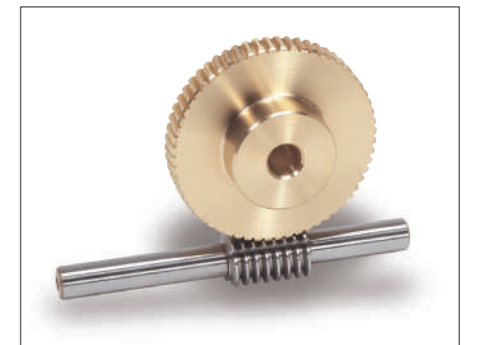
Worm Wheels



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	—



HA



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	轮毂长
								A _{H7}	B	C	D	D'	E	F
AG0.5-20R1	20	m0.5	20	1	3°11'	R	HA	4	9	10	—	11	5	7
AG0.5-20R2	10		20	2	6°20'	R	HA	4	9	10	—	11	5	7
AG0.5-30R1	30		30	1	3°11'	R	HA	4	12	15	—	16	5	7
AG0.5-30R2	15		30	2	6°20'	R	HA	4	12	15	—	16	5	7
AG0.5-40R1	40		40	1	3°11'	R	HA	5	15	20	—	21	5	7
AG0.5-50R1	50		50	1	3°11'	R	HA	5	20	25	—	26	5	7
AG0.5-60R1	60	60	1	3°11'	R	HA	5	25	30	—	31	5	7	
AG0.8-20R1	20	m0.8	20	1	3°49'	R	HA	5	12	16	—	17.6	8	8
AG0.8-20R2	10		20	2	7°36'	R	HA	5	12	16	—	17.6	8	8
AG0.8-30R1	30		30	1	3°49'	R	HA	5	18	24	—	25.6	8	8
AG0.8-30R2	15		30	2	7°36'	R	HA	5	18	24	—	25.6	8	8
AG0.8-40R1	40		40	1	3°49'	R	HA	6	20	32	—	33.6	8	8
AG0.8-50R1	50		50	1	3°49'	R	HA	8	25	40	—	41.6	8	8
AG0.8-60R1	60	60	1	3°49'	R	HA	8	25	48	—	49.6	8	8	

[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 358 页。

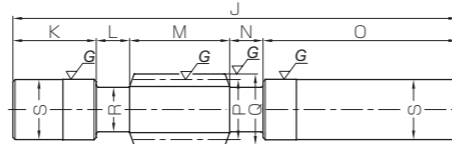
注 1. 不同蜗杆转速 (rpm) 条件下的容许转矩值。

全长	腹板厚	轮缘径	组装距离	齿面强度容许转矩 (N·m) 注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			
G	(H)	(I)	J	30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm	1800 rpm			
12	—	—	9.5	0.52	0.44	0.36	0.30	0.26	0.24	0.21	0.02~0.14	0.0056	AG0.5-20R1
12	—	—	9.5	0.51	0.42	0.33	0.27	0.24	0.22	0.19	0.02~0.14	0.0056	AG0.5-20R2
12	—	—	12	1.09	0.94	0.77	0.65	0.58	0.53	0.48	0.02~0.14	0.012	AG0.5-30R1
12	—	—	12	1.09	0.92	0.73	0.60	0.54	0.49	0.43	0.02~0.14	0.012	AG0.5-30R2
12	—	—	14.5	1.86	1.60	1.34	1.15	1.02	0.94	0.84	0.02~0.14	0.020	AG0.5-40R1
12	—	—	17	2.82	2.42	2.05	1.77	1.58	1.46	1.30	0.02~0.14	0.035	AG0.5-50R1
12	—	—	19.5	3.94	3.41	2.89	2.50	2.26	2.08	1.87	0.02~0.14	0.053	AG0.5-60R1
16	—	—	14	1.78	1.50	1.21	1.00	0.88	0.82	0.71	0.06~0.17	0.018	AG0.8-20R1
16	—	—	14	1.76	1.44	1.11	0.91	0.80	0.74	0.63	0.06~0.17	0.018	AG0.8-20R2
16	—	—	18	3.77	3.21	2.62	2.20	1.96	1.81	1.61	0.06~0.17	0.043	AG0.8-30R1
16	—	—	18	3.75	3.14	2.46	2.02	1.80	1.65	1.45	0.06~0.17	0.043	AG0.8-30R2
16	—	—	22	6.45	5.49	4.55	3.87	3.46	3.19	2.83	0.06~0.17	0.068	AG0.8-40R1
16	—	—	26	9.75	8.31	6.94	5.94	5.34	4.96	4.38	0.06~0.17	0.10	AG0.8-50R1
16	—	—	30	13.6	11.7	9.77	8.39	7.63	7.05	6.27	0.06~0.17	0.14	AG0.8-60R1

[追加工注意事项] ①对产品做追加工前,请首先阅读第 362 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。



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	SCM440
热处理	调质、齿面高频淬火
齿面硬度	50 ~ 60HRC
表面处理	磨削部以外表面氧化



W6

产品型号	轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	全长		轴长(左)		齿宽		颈长(右)		轴长(右)		分度圆直径
						J	K	L	M	N	O	P				
KWG1-R1	m1	1	3°35'	R	W6	140	35	10	30	10	55	16				
KWG1-R2		2	7°08'	R	W6	140	35	10	30	10	55	16				
KWG1.5-R1	m1.5	1	3°26'	R	W6	190	50	15	40	15	70	25				
KWG1.5-R2		2	6°51'	R	W6	190	50	15	40	15	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362页。

齿顶圆直径	颈径	轴径	质量(kg)	产品型号
Q	R	Sh7		
18	13	18.2	0.25	KWG1-R1
18	13	18.2	0.25	KWG1-R2
28	21	26.2	0.74	KWG1.5-R1
28	21	26.2	0.74	KWG1.5-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362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。对接近齿根的轴部进行加工时,请使用超硬工具。

AG 蜗轮



模数 1、1.5

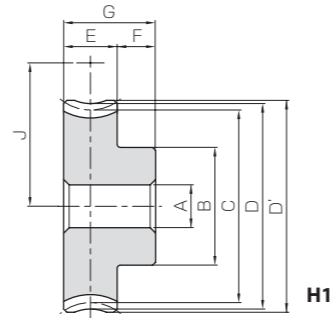
AG

Worm Wheels



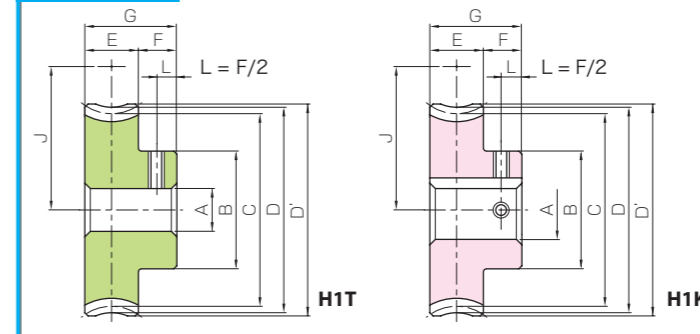
共通规格	
精度等级	KHK W 002 2级*
齿轮基准面	端面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	CAC702(旧JIS牌号A&BC2)
热处理	—
齿面硬度	—

* J系列产品的精度相当于表记精度。



H1

J系列



J系列产品型号为 标准品型号 + J + 孔径

产品型号	减速比	齿数	配对头数	螺旋角	形状	注1.不同蜗杆转速(rpm)条件下的容许转矩值。												侧隙	质量				
						孔径	分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	齿长	全长	装配距离	齿面强度容许转矩(N·m)										
						A _{H7}	B	C	D	D'	E	F	G	J	30rpm	100rpm	300rpm	600rpm	900rpm	1200rpm	1800rpm		
AG1-20R1	20	20	1	3°35'	R H1	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		0.038
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		0.078
AG1-30R2	15	30	2	7°08'		6	20	30	32	33	10	10	20	23	7.03	5.84	4.56	3.72	3.33	3.03	2.63		0.078
AG1-40R1	40	40	1	3°35'		8	26	40	42	43				28	12.1	10.2	8.43	7.12	6.38	5.86	5.13		0.13
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		0.20
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		0.29
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		0.10
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		0.10
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		0.22
AG1.5-30R2	15	30	2	6°51'		10	30	45	48	49.5	14	10	24	35	20.7	17.1	13.1	10.8	9.56	8.58	7.46		0.22
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		0.37
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		0.59	
AG1.5-60R1	60	60	1	3°26'	12	50	90	93	94.5				57.5	75.3	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358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362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。

孔径 H7	* 表中颜色与形状图的截面颜色相对应。														
键槽 Js9	6	8	10	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30
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							
AG1-60R1 J 孔径			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因为是接单生产产品,所以发货日期在接单后实际工作日2天以内(订货日除外),但由于是立即开始加工,因此不可取消。
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。