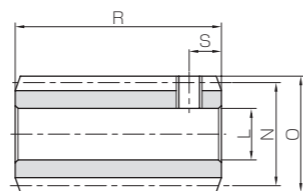




共通规格	
精度等级	KHK W 001 4级
齿轮基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	S45C
热处理	—
齿面硬度	(194HB以下)
表面处理	表面氧化



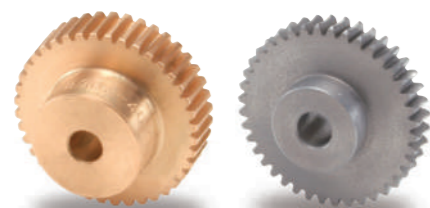
W2

产品型号	法向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径		轮毂径 M	分度圆直径 N	齿顶圆直径 O	齿宽 P	轮毂长(右) Q	轮毂长(左) Q'
						L _{H7(H8)}							
SW1-R1	m1	1	3°35'	R	W2	6 _{H8}	—	—	16	18	—	—	—
SW1-R2		2	7°11'	R	W2	6 _{H8}	—	—	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	—	—	—

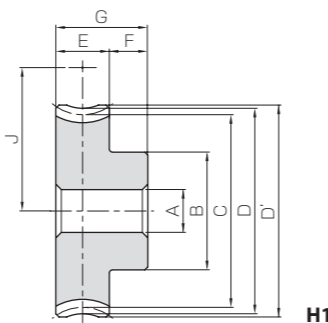
- (产品特性注意事项)**
- ①经攻丝加工的产品配有螺钉附件。
 - ②产生轴向力(推力)。详细内容请参考第 362 页。
 - ③孔径 φ4 以下的内孔精度公差为 H8。另外,孔径为 φ5 或 φ6 的内孔长度(全长)为孔径的 3 倍以上时,公差也同为 H8。

全长 R	螺孔		质量 (kg)	产品型号
	尺寸	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。轮齿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。



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	CAC502 (旧 JIS 牌号 PBC2) FC200**
热处理	—
齿面硬度	—



H1

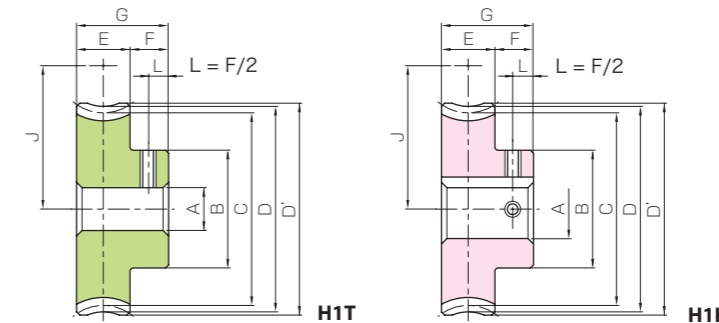
* J 系列产品的精度相当于表记精度。
** FC200 的抗拉强度 (200N/mm²) 取决于提供的试样材料,因产品形状而异。

注 1. 不同蜗杆转速 (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		轮毂径 B	分度圆直径 C	喉径 D	齿顶圆直径 D'	齿宽 E	轮毂长 F	全长 G	装配距离 J	齿面强度容许转矩 (N·m) 注 1						侧隙 (mm)	质量 (kg)
						A _{H7}										30 _{rpm}	100 _{rpm}	300 _{rpm}	600 _{rpm}	900 _{rpm}	1200 _{rpm}		
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	10	10	20	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	50.10	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	0.070	
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	11	9	20	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	60.12	62	63				38	8.69	7.39	6.14	5.24	4.78	4.39	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	100.20	102	103	10	10	20	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		

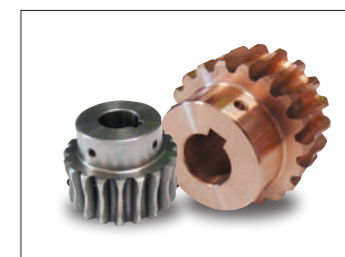
- (产品特性注意事项)**
- ①为了保持正确的组装距离,蜗轮施行了变位。
 - ② H2 形状产品的腹板 (H) 部铸有较长的减重孔。
 - ③容许转矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。详细内容请参考第 358 页。
 - ④孔径 φ4 以下的内孔精度公差为 H8。另外,孔径为 φ5 或 φ6 的内孔长度(全长)为孔径的 3 倍以上时,公差也同为 H8。

(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。



H1T

H1K



J 系列产品型号为 标准品型号 + J + 孔径

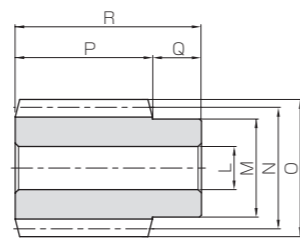
孔径 H7	* 表中颜色与形状图的截面颜色相对应。											
	6	8	10	12	14	15	16	17	18	19	20	22
键槽 Js9	—											
螺孔尺寸	4 × 1.8				5 × 2.3				6 × 2.8			
产品型号	M4	M5	M4						M5			
BG1-20R1 J 孔径	H1T											
BG1-20R2 J 孔径	H1T											
BG1-30R1 J 孔径	H1T	H1T										
BG1-30R2 J 孔径	H1T	H1T										
BG1-40R1 J 孔径		H1T	H1K	H1K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

- (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。
 - 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。

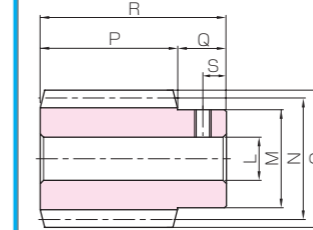


共通规格	
精度等级	KHK W 001 4级*
齿轮基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	S45C
热处理	—
齿面硬度	(194HB以下)
表面处理	表面氧化

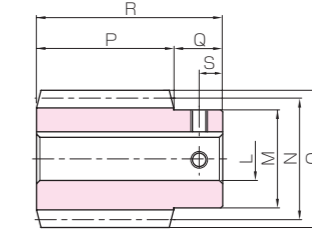
* J系列产品的精度相当于表记精度。



W1



W1T



W1K



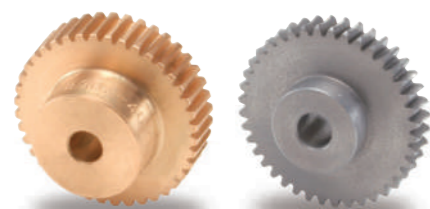
产品型号 ●标记为J系列(接受订货后生产产品)	法向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径		轮轂径 M	分度圆直径 N	齿顶圆直径 O	齿宽 P	轮轂长(右) Q	轮轂长(左) Q'
						L _{H7}	8					—	—
SW1.5-R1 ●SW1.5-R1J8 ●SW1.5-R1J10	m1.5	1	3°26'	R	W1 W1T W1K	8	8	20	25	28	30	10	—
10						—	—	—					
SW1.5-R2 ●SW1.5-R2J8 ●SW1.5-R2J10	m1.5	2	6°54'	R	W1 W1T W1K	8	8	20	25	28	30	10	—
10						—	—	—	—				

(产品特性注意事项) ①产生轴向力(推力)。详细内容请参考第362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。
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。

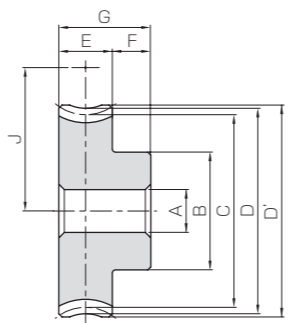
全长 R	键槽 宽×深	螺孔 尺寸 S		质量 (kg)	产品型号 ●标记为J系列(接受订货后生产产品)
		—	—		
40	—	M5	5	0.12	SW1.5-R1 ●SW1.5-R1J8 ●SW1.5-R1J10
	4×1.8	M4	5	0.11	
40	—	M5	5	0.12	SW1.5-R2 ●SW1.5-R2J8 ●SW1.5-R2J10
	4×1.8	M4	5	0.11	

(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。

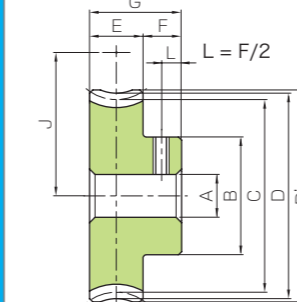


共通规格	
产品型号	BG CG
精度等级	KHK W 002 4级*
齿轮基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	CAC502 (旧JIS牌号PBC2) FC200**
热处理	—
齿面硬度	—

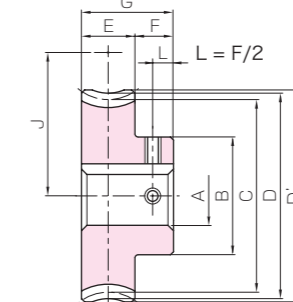
* J系列产品的精度相当于表记精度。
** FC200的抗拉强度(200N/mm²)取决于提供的试样材料,因产品形状而异。



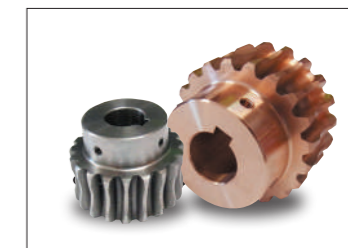
H1



H1T



H1K



注1.不同蜗杆转速(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		轮轂径 A _{H7}	分度圆直径 B	齿顶圆直径 C	喉径 D	齿顶圆直径 D'	齿宽 E	轮轂长 F	全长 G	装配距离 J	齿面强度容许转矩(N·m)注1						侧隙 (mm)	质量 (kg)
						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				
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				
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				
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				
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				
CG1.5-30R1	30	30	1	3°26'			R	H1	10	30	45.08	48	49.5	12	22	35	6.04	5.08	4.03	3.40			3.02	2.73
CG1.5-40R1	40	40							12	30	60.11	63	64.5	12	22	42.5	10.3	8.71	7.01	5.98			5.31	4.83
CG1.5-50R1	50	50							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							12	40	90.16	93	94.5	14	24	57.5	25.5	21.6	17.6	15.1			13.7	12.4
CG1.5-80R1	80	80			15	50			120.22	123	124.5	14	24	72.5	43.1	36.8	30.1	26.3	23.8	21.9				
CG1.5-100R1	100	100			15	50			150.27	153	154.5	14	24	87.5	64.4	55.6	45.8	40.1	36.4	33.6				

(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。

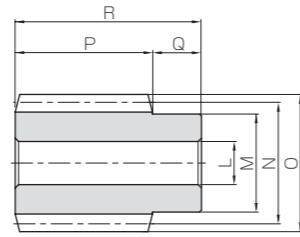
J系列产品型号为 标准品型号+J+孔径

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	—													
螺孔尺寸	4×1.8				5×2.3				6×2.8				8×3.3	
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							
BG1.5-30R2 J孔径		H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K							
BG1.5-40R1 J孔径			H1K	H1K	H1K	H1K	H1K							
BG1.5-50R1 J孔径				H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K					
CG1.5-30R1 J孔径		H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K							
CG1.5-40R1 J孔径			H1K	H1K	H1K	H1K	H1K							
CG1.5-50R1 J孔径				H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K					
CG1.5-60R1 J孔径					H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K				
CG1.5-80R1 J孔径						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。



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)
表面处理	表面氧化



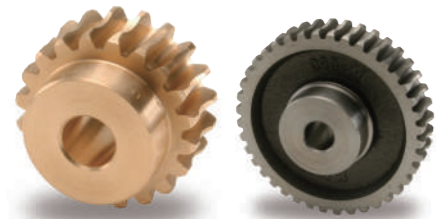
W1

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 _{H7}	M	N	O	P	Q	Q'
SW4-R1	m4	1	3°42'	R	W1	22	50	62	70	70	25	—
SW4-R2		2	7°25'	R	W1	22	50	62	70	70	25	—
SW4-L1	m4	1	3°42'	L	W1	22	50	62	70	70	25	—
SW4-L2		2	7°25'	L	W1	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362页。

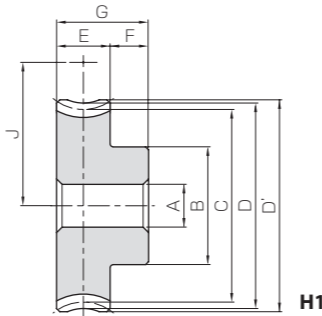
全长	螺孔		质量(kg)	产品型号
	R	S		
95	—	—	1.76	SW4-R1
95	—	—	1.76	SW4-R2
95	—	—	1.76	SW4-L1
95	—	—	1.76	SW4-L2

(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。轮齿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。



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	—

* FC200的抗拉强度(200N/mm²)取决于提供的试样材料,因产品形状而异。

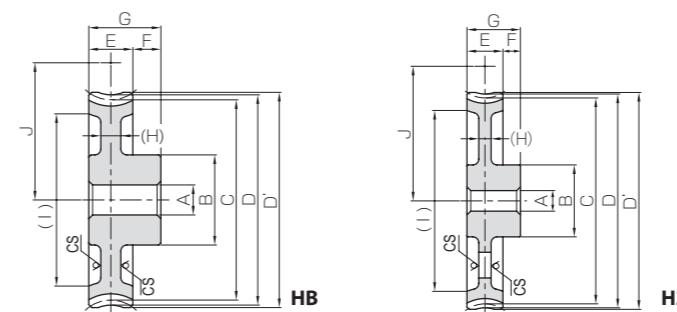


H1

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 _{H7}	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	2	7°25'	R	H1	20	60	80.67	88	90	35
BG4-20L1	20		20	1	3°42'	L	H1	20	60	80.17	88	90	35
BG4-20L2	10		20	2	7°25'	L	H1	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 _{H7}	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	2	7°25'	R	H1	20	60	80.67	88	90	35
CG4-30R1	30		30	1	3°42'	R	H1	20	60	120.25	128	130	35
CG4-30R2	15		30	2	7°25'	R	H1	20	60	121.01	128	130	35
CG4-40R1	40		40	1	3°42'	R	HB	20	70	160.33	168	171	35
CG4-50R1	50		50	1	3°42'	R	H2	20	70	200.42	208	211	35
CG4-50R2	25		50	2	7°25'	R	H2	20	70	201.69	208	211	35
CG4-60R1	60		60	1	3°42'	R	H2	20	80	240.5	248	251	35
CG4-20L1	20		20	1	3°42'	L	H1	20	60	80.17	88	90	35
CG4-20L2	10		20	2	7°25'	L	H1	20	60	80.67	88	90	35
CG4-30L1	30		30	1	3°42'	L	HB	20	60	120.25	128	130	35
CG4-30L2	15		30	2	7°25'	L	H1	20	60	120.01	128	130	35
CG4-40L1	40	40	1	3°42'	L	HB	20	70	160.33	168	171	35	
CG4-50L1	50	50	1	3°42'	L	H2	20	70	200.42	208	211	35	
CG4-50L2	25	50	2	7°25'	L	H2	20	70	201.69	208	211	35	
CG4-60L1	60	60	1	3°42'	L	H2	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,蜗轮施行了定位。
② H2 形状产品的腹板(H)部铸有减重孔。
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358页。



* CS为铸造加工面。

注1.不同蜗杆转速(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)注1						侧隙(mm)	质量(kg)	产品型号
			30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm			
F	G	J	30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm			
17	52	71	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.不同蜗杆转速(rpm)条件下的容许转矩值。

轮毂长	全长	腹板厚(H)	轮缘径(l)	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			
F	G	(H)	(l)	J	30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm			
17	52	—	—	71	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	—	—	91	96.3	79.1	62.3	50.9	0.17~0.37	3.17	CG4-30R1
17	52	—	—	91	96.8	78.3	59.4	47.3	0.17~0.37	3.17	CG4-30R2
17	52	(11)	(136)	111	165	136	108	89.4	0.17~0.37	4.02	CG4-40R1
17	52	(12)	(176)	131	249	205	165	137	0.17~0.37	4.97	CG4-50R1
17	52	(12)	(176)	131	250	204	160	130	0.17~0.37	4.97	CG4-50R2
17	52	(12)	(218)	151	348	288	233	194	0.17~0.37	6.58	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。

正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C 小齿条

等径锥齿轮

锥齿轮

交错斜齿轮

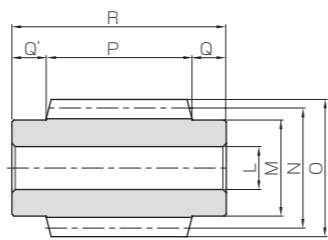
蜗杆蜗轮

齿轮箱

其他产品



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)
表面处理	表面氧化



W3

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 _{H7}	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

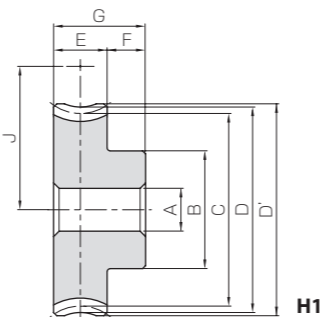
(产品特性注意事项) ①产生轴向力(推力)。详细内容请参考第 362 页。

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

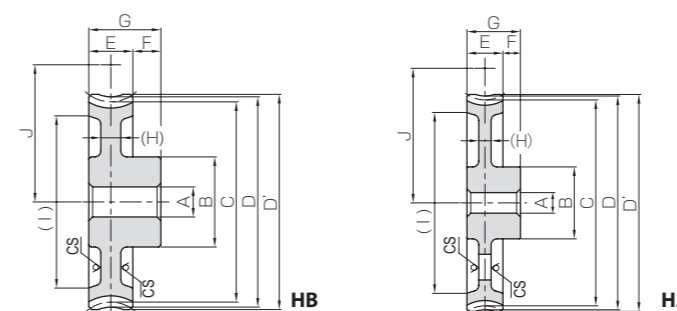
(追加工注意事项) ①对产品做追加工前,请首先阅读第 362 页的「追加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加工业务。
②蜗杆表面经淬火处理后,会造成齿轮精度(导程误差、压力角误差)的下降。轮齿接触恶化并成为蜗轮产生磨损的原因。请避免对蜗杆齿面做淬火处理。



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



HB

H2

* CS 为铸造加工面。

* FC200 的抗拉强度 (200N/mm²) 取决于提供的试样材料,因产品形状而异。

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 _{H7}	B	C	D	D'	E
BG5-20R1	20/10	m5	20	1	4°06'	R	H1	22	75	100.26	110	113	45
BG5-20R2								22	75	101.04	110	113	45
BG6-20R1	20/10	m6	20	1	4°18'	R	H1	25	100	120.34	132	136	52
BG6-20R2								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 _{H7}	B	C	D	D'	E
CG5-20R1	20/10	m5	20	1	4°06'	R	H1	22	75	100.26	110	113	45
CG5-20R2								22	75	101.04	110	113	45
CG5-30R1								22	75	150.38	160	163	45
CG5-30R2								22	75	151.56	160	163	45
CG5-40R1								22	90	200.51	210	213	45
CG5-50R1								22	90	250.61	260	263	45
CG5-50R2	25/10	m5	20	1	4°06'	R	H2	22	90	252.59	260	263	45
CG5-60R1								22	100	300.77	310	313	45
CG6-20R1								20/10	m6	20	1	4°18'	R
CG6-20R2	25	100	121.38	132	136	52							
CG6-30R1	25	100	180.51	192	196	52							
CG6-30R2	25	100	182.06	192	196	52							
CG6-40R1	25	100	240.68	252	256	52							
CG6-50R1	50/25	m6	20	1	4°18'	R	H2						
CG6-50R2								25	100	303.44	312	316	52
CG6-60R1								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。
② H2 形状产品的腹板(H)部铸有较长的减重孔。
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 358 页。



注 1. 不同蜗杆转速 (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) 注 1						侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
			30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm			
F	G	J	30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm			
20	65	85	146	117	91.2	73.0	63.7	56.9	0.20~0.40	3.89	BG5-20R1
20	65	85	146	115	85.8	68.4	58.8	52.2	0.20~0.40	3.89	BG5-20R2
20	72	100	232	185	144	115	99.2	88.8	0.22~0.42	6.60	BG6-20R1
20	72	100	235	183	136	109	92.3	82.0	0.22~0.42	6.60	BG6-20R2

注 1. 不同蜗杆转速 (rpm) 条件下的容许转矩值。

轮毂长	全长	腹板厚 (H)	轮缘径 (l)	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			
F	G	(H)	(l)	J	30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm			
20	65	—	—	85	87.4	70.3	54.7	43.8	0.20~0.40	3.18	CG5-20R1
20	65	—	—	85	87.9	68.9	51.5	41.0	0.20~0.40	3.18	CG5-20R2
20	65	(13)	(127)	110	185	150	119	96.8	0.20~0.40	5.07	CG5-30R1
20	65	(13)	(127)	110	187	150	114	90.6	0.20~0.40	5.07	CG5-30R2
20	65	(16)	(172)	135	316	258	206	170	0.20~0.40	7.75	CG5-40R1
20	65	(16)	(223)	160	477	390	315	261	0.20~0.40	10.1	CG5-50R1
20	65	(16)	(223)	160	483	390	307	249	0.20~0.40	10.1	CG5-50R2
20	65	(14)	(276)	185	668	548	443	369	0.20~0.40	12.3	CG5-60R1
20	72	—	—	100	139	111	86.2	—	0.22~0.42	5.39	CG6-20R1
20	72	—	—	100	141	110	81.8	—	0.22~0.42	5.39	CG6-20R2
20	72	(15)	(155)	130	294	237	187	—	0.22~0.42	8.72	CG6-30R1
20	72	(15)	(155)	130	299	238	181	—	0.22~0.42	8.72	CG6-30R2
20	72	(15)	(213)	160	502	407	325	—	0.22~0.42	11.4	CG6-40R1
20	72	(16)	(275)	190	760	615	496	—	0.22~0.42	14.5	CG6-50R1
20	72	(16)	(275)	190	774	620	488	—	0.22~0.42	14.5	CG6-50R2
20	72	(17)	(336)	220	1060	865	698	—	0.22~0.42	20.3	CG6-60R1

(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。