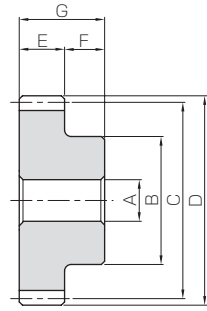




共通规格	
精度等级	JIS N8 级 (JIS B 1702-1:1998)
齿形	全齿高齿
压力角	20°
材料	SCM440
热处理	仅调质
齿面硬度	225 ~ 285HB
表面处理	表面氧化



S1

H 淬火 + 请以产品型号 +H 进行订购。

产品型号	模数	齿数	形状	孔径	轮毂径	分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	轮毂长	全长	容许转矩 (N·m)		容许转矩 (kgf·m)	
				A _{H7}	B	C	D				E	F	G	弯曲强度
KS1.5-20	H m1.5	20	S1	8	24	30	33	15	14	29	37.2	7.38	3.79	0.75
KS1.5-25		25			30	37.5	40.5				50.2	12.6	5.12	1.29
KS1.5-30		30			38	45	48				63.4	19.7	6.47	2.01
KS2-20	H m2	20	S1	12	32	40	44	20	16	36	88.1	18.1	8.98	1.84
KS2-25		25			40	50	54				119	30.9	12.1	3.15
KS2-30		30			50	60	64				150	48.3	15.3	4.92
KS2.5-20	H m2.5	20	S1	15	40	50	55	25	18	43	172	36.2	17.5	3.69
KS2.5-25		25			50	62.5	67.5				232	62.0	23.7	6.32
KS2.5-30		30			65	75	80				294	96.7	29.9	9.86
KS3-20	H m3	20	S1	15	50	60	66	30	20	50	297	63.8	30.3	6.51
KS3-25		25		60	75	81	401				109	40.9	11.2	
KS3-30		30		75	90	96	507				171	51.7	17.4	
KS4-20	H m4	20	S1	20	65	80	88	40	25	65	705	156	71.9	16.0
KS4-25		25			80	100	108				951	268	97.0	27.4
KS4-30		30			90	120	128				1203	419	123	42.7
KS5-20	H m5	20	S1	22	82	100	110	50	25	75	1377	314	140	32.0
KS5-25		25		105	125	135	1858				538	189	54.9	
KS5-30		30		120	150	160	2349				841	240	85.8	

(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 24 页。
②侧隙是同型号齿轮在理论值下组装配套时的法线方向侧隙。

侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
0.10~0.22	0.12	KS1.5-20
	0.20	KS1.5-25
	0.29	KS1.5-30
0.12~0.26	0.27	KS2-20
	0.43	KS2-25
	0.66	KS2-30
0.14~0.28	0.50	KS2.5-20
	0.82	KS2.5-25
	1.28	KS2.5-30
0.14~0.32	0.90	KS3-20
	1.36	KS3-25
	2.07	KS3-30
0.18~0.38	2.07	KS4-20
	3.29	KS4-25
	4.64	KS4-30
0.20~0.44	3.90	KS5-20
	6.23	KS5-25
	8.87	KS5-30

(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第 26 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请避免对齿轮的齿宽做消减加工。齿宽减小将对齿轮的精度及强度产生影响。

KS-**H** 淬火正齿轮的
推荐配对齿条



KRF-H · KRFD-H 淬火齿条

详细说明第 206 页

KS 调质正齿轮的
推荐配对齿条



KRF · KRFD 调质齿条

详细说明第 212 页