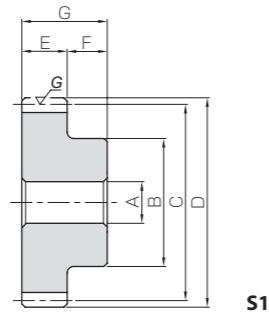


共通规格	
精度等级	JIS N6级 (JIS B 1702-1:1998)
齿形	全齿高齿
压力角	20°
材料	SCM440
热处理	调质、齿面高频淬火
齿面硬度	50 ~ 60HRC
表面处理	齿面以外表面氧化



S1

推荐配对齿条



KRGF-H · KRGFD-H
淬火磨齿齿条

详细说明第 200 页

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
				AH7	B	C	D		E	F
KSG1-20 KSG1-25 KSG1-30 KSG1-32 KSG1-36 KSG1-40	m1	20	S1	6	15	20	22	10	10	20
25		8		20	25	27				
30		8		25	30	32				
32		10		25	32	34				
36		10		30	36	38				
40		10		35	40	42				
KSG1.5-20 KSG1.5-25 KSG1.5-30 KSG1.5-32 KSG1.5-36 KSG1.5-40	m1.5	20	S1	10	24	30	33	15	14	29
25		10		30	37.5	40.5				
30		15		35	45	48				
32		15		40	48	51				
36		15		45	54	57				
40		15		50	60	63				
KSG2-20 KSG2-25 KSG2-30 KSG2-32 KSG2-36 KSG2-40	m2	20	S1	15	30	40	44	20	16	36
25		15		40	50	54				
30		15		50	60	64				
32		18		55	64	68				
36		18		65	72	76				
40		18		70	80	84				
KSG2.5-20 KSG2.5-25 KSG2.5-30 KSG2.5-32 KSG2.5-36 KSG2.5-40	m2.5	20	S1	15	40	50	55	25	18	43
25		20		50	62.5	67.5				
30		20		65	75	80				
32		20		70	80	85				
36		20		80	90	95				
40		20		90	100	105				
KSG3-20 KSG3-25 KSG3-30 KSG3-32 KSG3-36 KSG3-40	m3	20	S1	15	50	60	66	30	20	50
25		20		65	75	81				
30		20		80	90	96				
32		25		85	96	102				
36		25		90	108	114				
40		25		110	120	126				

(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。

容许转矩 (N·m)		容许转矩 (kgf·m)		侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度			
10.3	5.48	1.05	0.56	0.08~0.16	0.034	KSG1-20
13.9	9.16	1.42	0.93		0.055	KSG1-25
17.6	14.0	1.80	1.43		0.086	KSG1-30
19.1	16.2	1.95	1.66		0.089	KSG1-32
22.1	21.3	2.25	2.17		0.12	KSG1-36
25.1	27.0	2.56	2.75		0.16	KSG1-40
34.8	18.5	3.55	1.89	0.08~0.16	0.12	KSG1.5-20
47.0	31.0	4.80	3.16		0.19	KSG1.5-25
59.5	47.4	6.06	4.83		0.25	KSG1.5-30
64.5	55.0	6.57	5.60		0.31	KSG1.5-32
74.6	71.9	7.60	7.34		0.40	KSG1.5-36
84.7	91.3	8.64	9.31		0.51	KSG1.5-40
82.6	44.0	8.42	4.48	0.10~0.20	0.24	KSG2-20
111	73.5	11.4	7.50		0.42	KSG2-25
141	112	14.4	11.5		0.64	KSG2-30
153	131	15.6	13.3		0.73	KSG2-32
177	171	18.0	17.4		0.98	KSG2-36
201	217	20.5	22.1		1.20	KSG2-40
161	86.0	16.5	8.77	0.10~0.20	0.50	KSG2.5-20
218	144	22.2	14.7		0.77	KSG2.5-25
275	220	28.1	22.4		1.23	KSG2.5-30
298	255	30.4	26.0		1.42	KSG2.5-32
345	335	35.2	34.1		1.85	KSG2.5-36
392	425	40.0	43.3		2.33	KSG2.5-40
279	149	28.4	15.2	0.10~0.20	0.90	KSG3-20
376	249	38.4	25.4		1.44	KSG3-25
476	381	48.5	38.9		2.16	KSG3-30
516	442	52.6	45.1		2.40	KSG3-32
597	579	60.8	59.1		2.96	KSG3-36
678	736	69.1	75.0		3.96	KSG3-40

(追加工注意事项) ①对产品做追加工前, 请首先阅读第 26 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。