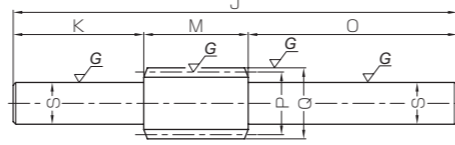




共通规格	
精度等级	KHK W 001 2级
齿轮基准面	轴平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	SCM440
热处理	调质、齿面高频淬火
齿面硬度	50 ~ 60HRC



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(2~3 mm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

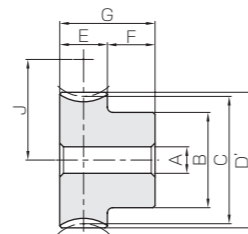
模数 0.5、0.8

AGDL

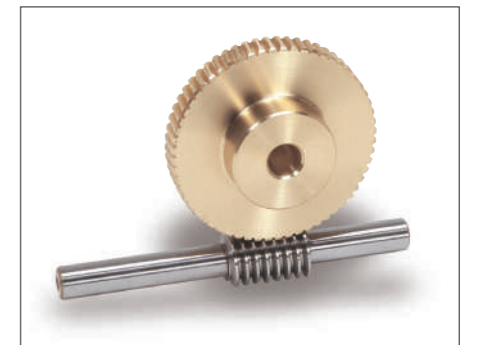
Worm Wheels



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。

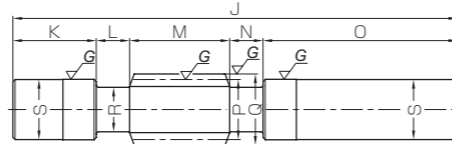
注 1. 不同蜗杆转速 (rpm) 条件下的容许转矩值。

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				16
KWG1-R2		2	7°08'	R	W6	140	35	10	30	10	55	16				16
KWG1.5-R1	m1.5	1	3°26'	R	W6	190	50	15	40	15	70	25				25
KWG1.5-R2		2	6°51'	R	W6	190	50	15	40	15	70	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。

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

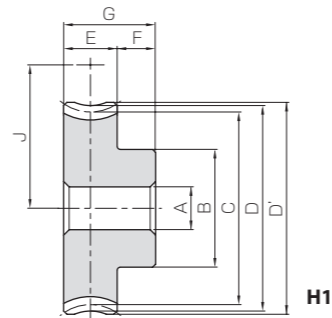
AG

Worm Wheels

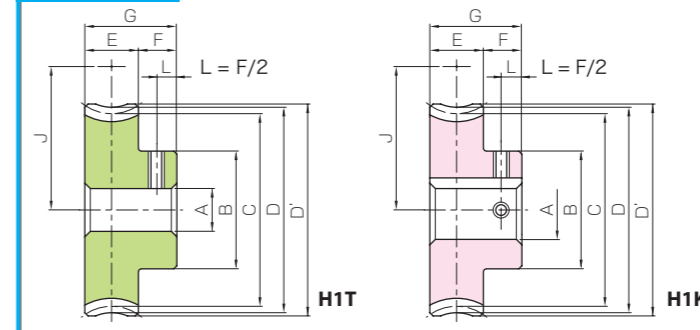


共通规格	
精度等级	KHK W 002 2级*
齿轮基准面	端面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	CAC702(旧JIS牌号A&BC2)
热处理	—
齿面硬度	—

* 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(mm)	质量(kg)					
						孔径	分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	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	0.038		
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	0.08~0.19	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	0.10~0.21	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。

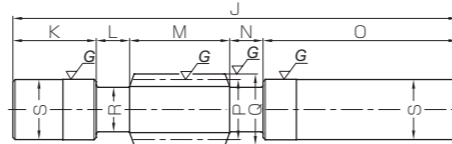
(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第362页的「追加加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加加工业务。

孔径 H7	* 表中颜色与形状图的截面颜色相对应。														
	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			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。



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		齿宽		分度圆直径		
						J	K	M	N	O	P	
KWG2-R1	m2	1	5°12'	R	W6	200	35	25	40	25	75	22
KWG2-R2		2	10°18'	R	W6	200	35	25	40	25	75	22
KWG2.5-R1	m2.5	1	4°46'	R	W6	250	50	27	46	27	100	30
KWG2.5-R2		2	9°28'	R	W6	250	50	27	46	27	100	30

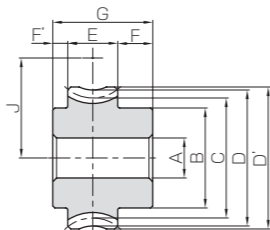
[产品特性注意事项] ①产生轴向力(推力)。详细内容请参考第362页。

齿顶圆直径	颈径	轴径	质量	产品型号
Q	R	Sh7	(kg)	
26	17	25.2	0.64	KWG2-R1
26	17	25.2	0.64	KWG2-R2
35	23	30.2	1.27	KWG2.5-R1
35	23	30.2	1.27	KWG2.5-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。



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A0BC2)*
热处理	—
齿面硬度	—

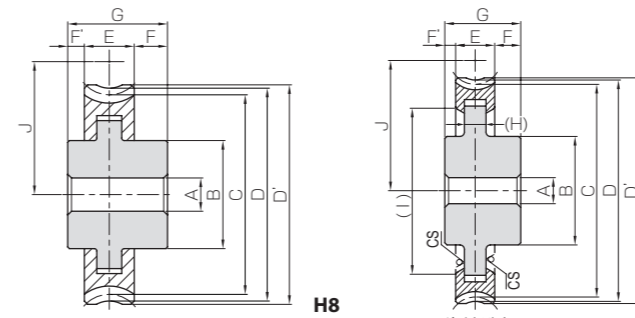


H6

* H8、H9形状的轮齿部材料是FC200。
FC200的抗拉强度(200N/mm²)取决于提供的试样材料,并非轮齿的强度。

产品型号	减速比	端面模数	齿数	配对头数	变位系数	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(右)	轮毂长(左)
									AH7	B	C	D	D'	E	F	F'
AGF2-20R1	20	m2	20	1	-0.5	5°12'	R	H6	12	32	40	42	44	18	12	5
AGF2-20R2	10		20	2	-0.5	10°18'	R	H6	12	32	40	42	44	18	12	5
AGF2-25R1	25		25	1	-0.5	5°12'	R	H6	12	35	50	52	54	18	12	5
AGF2-30R1	30		30	1	-0.5	5°12'	R	H6	12	38	60	62	64	18	12	5
AGF2-30R2	15		30	2	-0.5	10°18'	R	H6	12	38	60	62	64	18	12	5
AGF2-36R1	36		36	1	0	5°12'	R	H6	12	40	72	76	78	18	12	5
AGF2-40R1	40	40	1	-0.5	5°12'	R	H8	12	45	80	82	84	18	12	5	
AGF2-48R1	48	48	1	+0.5	5°12'	R	H9	12	50	96	102	104	18	12	5	
AGF2-50R1	50	50	1	-0.5	5°12'	R	H9	12	50	100	102	104	18	12	5	
AGF2-60R1	60	60	1	-0.5	5°12'	R	H9	12	50	120	122	124	18	12	5	
AGF2.5-20R1	20	m2.5	20	1	0	4°46'	R	H6	12	35	50	55	57.5	20	15	5
AGF2.5-20R2	10		20	2	0	9°28'	R	H6	12	35	50	55	57.5	20	15	5
AGF2.5-25R1	25		25	1	0	4°46'	R	H6	12	40	62.5	67.5	70	20	15	5
AGF2.5-30R1	30		30	1	0	4°46'	R	H6	12	40	75	80	82.5	20	15	5
AGF2.5-30R2	15		30	2	0	9°28'	R	H6	12	40	75	80	82.5	20	15	5
AGF2.5-36R1	36		36	1	0	4°46'	R	H8	12	45	90	95	97.5	20	15	5
AGF2.5-40R1	40	40	1	0	4°46'	R	H8	12	45	100	105	107.5	20	15	5	
AGF2.5-48R1	48	48	1	0	4°46'	R	H9	12	50	120	125	127.5	20	15	5	
AGF2.5-50R1	50	50	1	0	4°46'	R	H9	12	55	125	130	132.5	20	15	5	
AGF2.5-60R1	60	60	1	0	4°46'	R	H9	12	60	150	155	157.5	20	15	5	

[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。
②产品的浇铸部留有若干间隙,对连接强度不产生影响。



H8

H9

* 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。

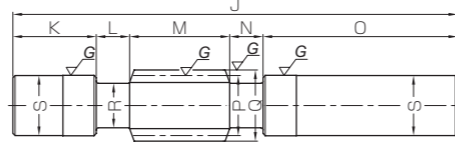


全长	腹板厚	轮缘径	组装距离	齿面强度容许转矩(N·m)注1								侧隙(mm)	质量(kg)	产品型号
				30rpm	100rpm	300rpm	600rpm	900rpm	1200rpm	1800rpm				
G	(H)	(I)	J	30	19.4	16.1	12.8	10.5	9.30	8.49	7.31	0.11~0.24	0.25	AGF2-20R1
35	—	—	30	19.9	16.1	12.2	9.99	8.75	7.92	6.74	0.11~0.24	0.25	AGF2-20R2	
35	—	—	35	29.4	24.5	19.6	16.3	14.4	13.2	11.4	0.11~0.24	0.37	AGF2-25R1	
35	—	—	40	41.1	34.5	27.7	23.2	20.7	18.8	16.4	0.11~0.24	0.51	AGF2-30R1	
35	—	—	40	42.3	35.0	27.0	22.1	19.9	17.7	15.4	0.11~0.24	0.51	AGF2-30R2	
35	—	—	47	57.8	48.6	39.3	33.2	29.6	27.0	23.6	0.11~0.24	0.73	AGF2-36R1	
35	—	—	50	70.3	59.2	48.1	40.7	36.4	33.2	28.9	0.11~0.24	0.85	AGF2-40R1	
35	(10)	(76)	60	98.5	83.0	68.0	57.9	51.9	47.5	41.3	0.11~0.24	1.14	AGF2-48R1	
35	(12)	(81)	60	106	89.5	73.4	62.5	56.2	51.5	44.9	0.11~0.24	1.14	AGF2-50R1	
35	(12)	(96)	70	149	126	103	88.4	80.3	73.3	64.2	0.11~0.24	1.51	AGF2-60R1	
40	—	—	40	35.1	29.0	22.6	18.6	16.3	14.8	12.8	0.14~0.27	0.44	AGF2.5-20R1	
40	—	—	40	34.6	27.9	20.9	17.1	14.8	13.4	11.3	0.14~0.27	0.44	AGF2.5-20R2	
40	—	—	46.25	53.0	43.9	34.8	28.9	25.3	23.0	20.0	0.14~0.27	0.66	AGF2.5-25R1	
40	—	—	52.5	74.1	62.0	49.1	41.2	36.7	32.8	28.7	0.14~0.27	0.87	AGF2.5-30R1	
40	—	—	52.5	73.6	60.6	46.2	37.8	33.2	29.9	25.8	0.14~0.27	0.87	AGF2.5-30R2	
40	—	—	60	104	87.4	69.8	59.0	51.8	47.1	41.2	0.14~0.27	1.19	AGF2.5-36R1	
40	(12)	—	65	127	106	85.4	72.4	63.7	57.9	50.5	0.14~0.27	1.42	AGF2.5-40R1	
40	(13)	(97)	75	178	149	121	103	90.8	83.1	72.2	0.14~0.27	1.72	AGF2.5-48R1	
40	(13)	(100)	77.5	192	161	130	111	98.4	90.0	78.3	0.14~0.27	1.92	AGF2.5-50R1	
40	(13)	(125)	90	268	226	183	157	141	128	112	0.14~0.27	2.59	AGF2.5-60R1	

[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,轮齿与轮毂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。请避免对轮毂以外的部分做追加加工。



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)		轴长(右)		分度圆直径
						J	K	L	M	N	O	
KWG3-R1	m3	1	4°31'	R	W6	300	55	30	60	30	125	38
KWG3-R2		2	8°58'	R	W6	300	55	30	60	30	125	38
KWG4-R1	m4	1	5°43'	R	W6	360	70	32.5	75	32.5	150	40
KWG4-R2		2	11°19'	R	W6	360	70	32.5	75	32.5	150	40

(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。

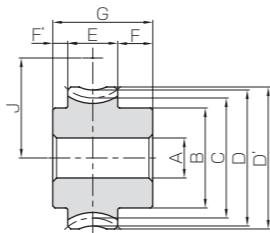
齿顶圆直径	颈径	轴径	质量	产品型号
Q	R	Sh7	(kg)	
44	30	40.2	2.66	KWG3-R1
44	30	40.2	2.66	
48	29	45.2	3.85	KWG4-R1
48	29	45.2	3.85	

(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。

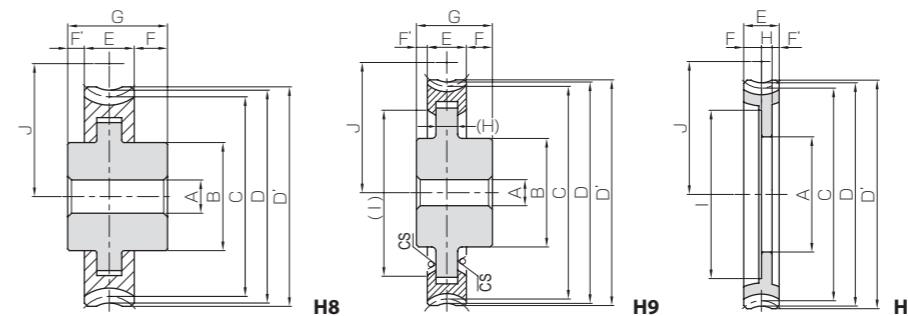


共通规格	
精度等级	KHK W 002 2级
齿轮基准面	端面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	CAC702(旧JIS牌号A0BC2)*
热处理	—
齿面硬度	—

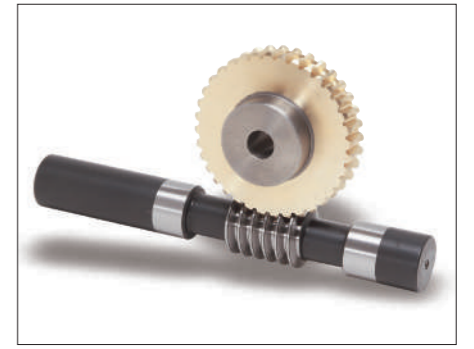
* H8、H9 形状的轮齿部材料是 FC200。
FC200 的抗拉强度 (200N/mm²) 取决于提供的试样材料,并非轮齿的强度。



H6



* 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。



产品型号	减速比	端面模数	齿数	配对头数	变位系数	螺旋角	螺旋方向	形状	孔径	分度圆直径		喉径	齿顶圆直径		齿宽	分度圆直径			
										A _{H7}	B		C	D		D'	E	F	F'
AGF3-20R1	20	m3	20	1	+0.333	4°31'	R	H6	20	50	60	68	71	25	17.5	7.5			
AGF3-20R2	10		20	2		8°58'		H6		50	60	68	71	25	17.5				
AGF3-25R1	25		25	1		4°31'		H6		55	75	81	84	25	17.5				
AGF3-30R1	30		30	1		4°31'		H8		55	90	98	101	25	17.5				
AGF3-30R2	15		30	2		8°58'		H8		55	90	98	101	25	17.5				
AGF3-36R1	36		36	1		4°31'		H8		60	108	116	119	25	17.5				
AGF3-40R1	40		40	1		4°31'		H8		65	120	128	131	25	17.5				
AGF3-48R1	48		48	1		4°31'		H9		70	144	152	155	25	17.5				
AGF3-50R1	50		50	1		4°31'		H9		75	150	158	161	25	17.5				
AGF3-60R1	60		60	1		4°31'		H9		80	180	188	191	25	17.5				
AGF4-20R1	20	m4	20	1	0	5°43'	R	H6	20	60	80	88	92	30	20	10	10		
AGF4-20R2	10		20	2		11°19'		H6		60	80	88	92	30	20	10			
AGF4-25R1	25		25	1		5°43'		H6		65	100	108	112	30	20	10			
AGF4-30R1	30		30	1		5°43'		H8		65	120	128	132	30	20	10			
AGF4-30R2	15		30	2		11°19'		H8		65	120	128	132	30	20	10			
AGF4-36R1	36		36	1		5°43'		H9		70	144	152	156	30	20	10			
AGF4-40R1	40		40	1		5°43'		H9		80	160	168	172	30	20	10			
AGF4-48R1	48		48	1		5°43'		H9		90	192	200	204	30	20	10			
AGF4-50R1	50		50	1		5°43'		H9		90	200	208	212	30	20	10			
AGF4-60R1	60		60	1		5°43'		H0		160	—	240	248	30	7	15			

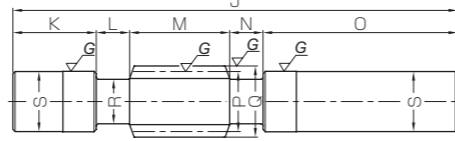
(产品特性注意事项) ①容许转矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。详细内容请参考第 358 页。
②产品的浇铸部留有若干间隙,对连结强度不产生影响。

全长	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				
50	—	—	50	59.7	49.1	38.3	31.5	27.5	25.1	21.5	0.16~0.29	0.88	AGF3-20R1	
50	—	—	50	60.2	48.2	36.1	29.5	25.4	23.0	19.4	0.16~0.29	0.88	AGF3-20R2	
50	—	—	56.5	90.2	74.3	58.8	48.9	42.6	39.0	33.5	0.16~0.29	1.24	AGF3-25R1	
50	—	—	65	126	105	83.1	69.6	61.0	55.4	48.2	0.16~0.29	1.63	AGF3-30R1	
50	—	—	65	128	105	79.8	65.2	57.2	51.6	44.3	0.16~0.29	1.63	AGF3-30R2	
50	—	—	74	178	148	118	99.7	87.5	79.4	69.1	0.16~0.29	2.25	AGF3-36R1	
50	(16)	—	80	216	180	145	122	108	98.0	84.9	0.16~0.29	2.76	AGF3-40R1	
50	(15)	(120)	92	303	252	204	174	153	141	121	0.16~0.29	3.28	AGF3-48R1	
50	(15)	(125)	95	326	272	220	188	166	152	132	0.16~0.29	3.62	AGF3-50R1	
50	(15)	(155)	110	457	383	310	265	237	217	188	0.16~0.29	4.76	AGF3-60R1	
60	—	—	60	123	101	78.8	64.6	56.3	51.5	43.8	0.19~0.32	1.77	AGF4-20R1	
60	—	—	60	127	101	76.0	61.9	53.2	48.3	40.5	0.19~0.32	1.77	AGF4-20R2	
60	—	—	70	186	153	121	100	87.3	79.9	68.5	0.19~0.32	2.56	AGF4-25R1	
60	—	—	80	260	216	171	143	125	114	98.4	0.19~0.32	3.28	AGF4-30R1	
60	—	—	80	270	220	168	137	120	108	92.2	0.19~0.32	3.28	AGF4-30R2	
60	(20)	(113)	92	366	304	243	204	179	164	141	0.19~0.32	4.10	AGF4-36R1	
60	(20)	(128)	100	445	370	297	251	220	201	173	0.19~0.32	5.25	AGF4-40R1	
60	(20)	(160)	116	624	519	420	356	314	288	248	0.19~0.32	6.95	AGF4-48R1	
60	(20)	(168)	120	673	560	454	385	340	312	269	0.19~0.32	7.35	AGF4-50R1	
30	8	204	140	941	788	638	544	486	444	385	0.19~0.32	3.60	AGF4-60R1	

(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。
②本产品为浇铸产品。设计时,轮齿与轮轴相接部的强度高于齿轮强度,追加工有可能造成强度降低。请避免对轮轴以外的部分做追加工。



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



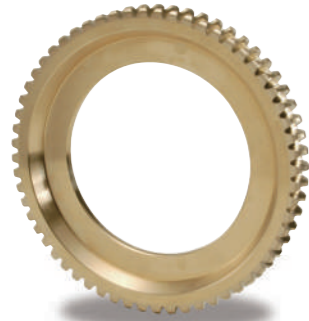
W6

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		轴长(右)		分度圆直径
						J	K	L	M	N	O	P		
KWG5-R1	m5	1	5°43'	R	W6	400	75	30	90	30	175	50		
KWG6-R1	m6	1	5°43'	R	W6	400	60	40	100	40	160	60		

(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。

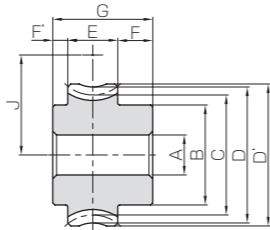
齿顶圆直径	颈径	轴径	质量	产品型号
Q	R	Sh7	(kg)	
60	36	50.2	5.75	KWG5-R1
72	44	60.20	8.09	KWG6-R1

(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「齿工工房」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。



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A0BC2)*
热处理	—
齿面硬度	—

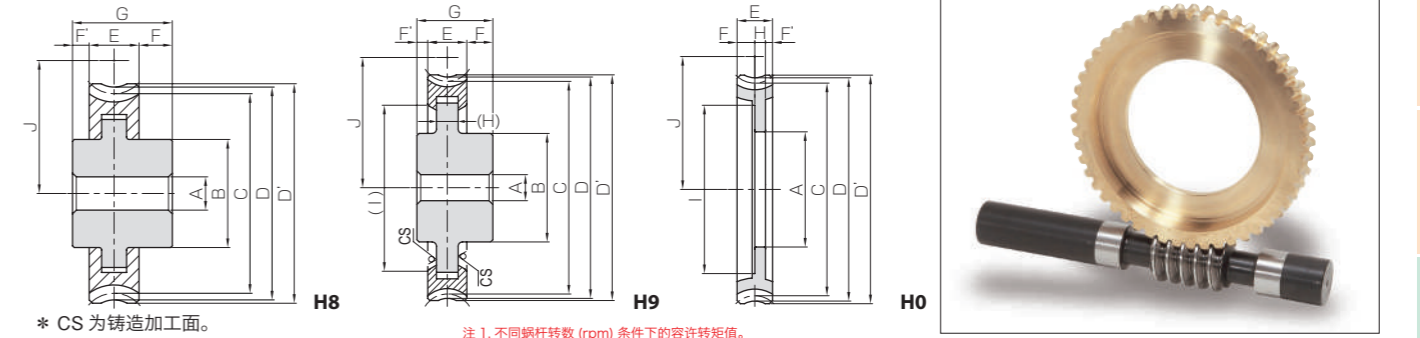
* H8、H9 形状的轮毂部材料是 FC200。
FC200 的抗拉强度(200N/mm²) 取决于提供的试样材料,并非轮毂的强度。



H6

产品型号	减速比	端面模数	齿数	配对头数	变位系数	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(右)	轮毂长(左)
									A _{H7}	B	C	D	D'	E	F	F'
AGF5-20R1	20	m5	20	1	0	5°43'	R	H6	75	100	110	115	35	23	12	
AGF5-25R1	25		H6					75	125	135	140					
AGF5-30R1	30		H8					75	150	160	165					
AGF5-36R1	36		H9					90	180	190	195					
AGF5-40R1	40		H9					110	200	210	215					
AGF5-48R1	48	m6	48	1	0	5°43'	R	H0	140	240	250	255	7.5	17.5		
AGF5-50R1	50		H0					150	250	260	265					
AGF5-60R1	60		H0					200	300	310	315					
AGF6-20R1	20	m6	20	1	0	5°43'	R	H6	25	85	120	132	138	40	23	12
AGF6-25R1	25		H6					25	90	150	162	168				
AGF6-30R1	30		H8					25	100	180	192	198				
AGF6-36R1	36		H9					25	110	216	228	234				
AGF6-40R1	40		H0					130	240	252	258					
AGF6-48R1	48		H0					48	180	288	300	306	8			
AGF6-50R1	50	190		300	312	318										
AGF6-60R1	60	250		360	372	378										

(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。
②产品的浇铸部留有若干间隙,对连结强度不产生影响。
③ H0 形状的孔径 φ190 以上的产品,孔径公差为 H8。



* 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。

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									
70	—	—	75	211	172	134	108	95.0	86.2	72.7	0.22~0.35	3.26	AGF5-20R1						
				87.5	319	261	206	168	147	134				114	0.22~0.35	4.48	AGF5-25R1		
				100	446	369	291	239	211	191				164	0.22~0.35	5.79	AGF5-30R1		
				(25)	(140)	115	627	519	414	343				302	274	234	0.22~0.35	7.70	AGF5-36R1
				(26)	(162)	125	763	632	506	421				371	337	288	0.22~0.35	9.97	AGF5-40R1
35	10	195	145	1070	886	715	598	530	483	411	0.22~0.35	5.04	AGF5-48R1						
				1150	956	772	646	574	523	446				0.22~0.35	5.28	AGF5-50R1			
				1610	1340	1090	913	820	744	639				0.22~0.35	6.48	AGF5-60R1			
75	—	—	90	329	268	208	167	146	131	110	0.24~0.37	4.95	AGF6-20R1						
				497	405	319	259	227	204	173				0.24~0.37	7.14	AGF6-25R1			
				105	696	572	451	368	325	290				248	0.24~0.37	9.66	AGF6-30R1		
				(30)	(172)	138	978	806	641	528				466	417	355	0.24~0.37	12.5	AGF6-36R1
				(30)	(190)	150	1190	981	784	648				572	513	436	0.24~0.37	6.20	AGF6-40R1
40	12	240	174	1670	1380	1110	920	816	735	628	0.24~0.37	7.58	AGF6-48R1						
				1800	1480	1200	994	885	796	676				0.24~0.37	8.00	AGF6-50R1			
				2520	2090	1680	1410	1260	1130	969				0.24~0.37	10.0	AGF6-60R1			

(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「齿工工房」承接追加工业务。
②本产品为浇铸产品。设计时,轮齿与轮毂相接部的强度高于齿轮强度,追加工有可能造成强度降低。请避免对轮毂以外的部分做追加工。