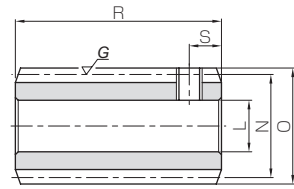




共通规格	
精度等级	KHK W 001 2级*
齿轮基准面	轴平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	S45C
热处理	齿面高频淬火
齿面硬度	50~60HRC
表面处理	磨削部以外表面氧化

* J系列产品的精度相当于表记精度。

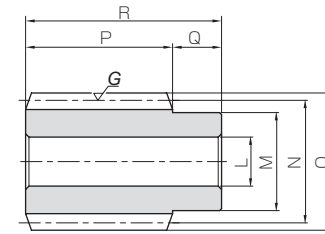


W2

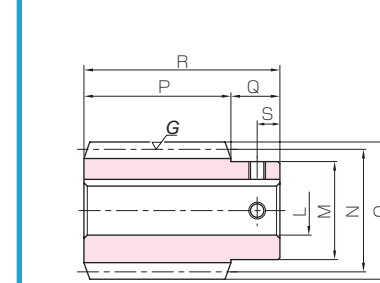
产品型号 ●标记为J系列(接受订货后生产产品)	轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径	轮轂径	分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	轮轂长(右)	轮轂长(左)
						L _{H7}	M	N	O	P	Q	Q'
SWG1-R1 SWG1-R2	m1	1 2	3°35' 7°08'	R	W2	8	—	16	18	—	—	—
SWG1.5-R1 ●SWG1.5-R1J10	m1.5	1	3°26'		W1 W1K	10	20	25	28	30	10	—
SWG1.5-R2 ●SWG1.5-R2J10		2	6°51'	W1 W1K								

(产品特性注意事项) ① W2 形状的产品配有固定螺钉。装配时请注意螺钉与蜗轮之间不产生干涉。
② 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 因为齿面经过高频淬火处理, 轮齿及齿根附近(2~3 mm左右) 不能进行追加加工。



W1



W1K



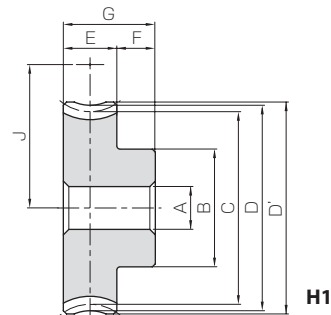
全长 R	键槽 宽 × 深	螺孔 尺寸	螺孔 S	质量 (kg)	产品型号 ●标记为J系列(接受订货后生产产品)
32	—	M4	5	0.037 0.037	SWG1-R1 SWG1-R2
40	—	—	—	0.12	SWG1.5-R1
	4 × 1.8	M4	5	0.11	●SWG1.5-R1J10
—	—	—	—	0.12	SWG1.5-R2
	4 × 1.8	M4	5	0.11	●SWG1.5-R2J10

(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。

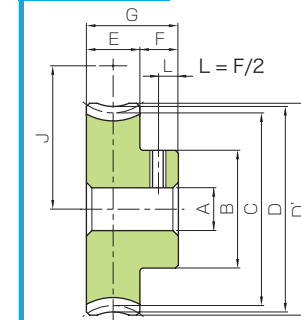


共通规格	
精度等级	KHK W 002 2级*
齿轮基准面	端面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	CAC702 (旧 JIS 牌号 A2BC2)
热处理	—
齿面硬度	—

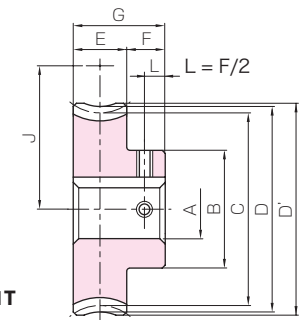
* J系列产品的精度相当于表记精度。



H1



H1T



H1K



产品型号	减速比	齿数	配对头数	螺旋角 旋向	形状	孔径 A _{H7}	轮轂径 B	分度圆直径 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)		
															30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm	1800 rpm				
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				
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				
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				
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				
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				
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				
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			0.10~0.21	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				
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				
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				
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				
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					
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					

(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。

J系列产品型号为 标准品型号 + J + 孔径

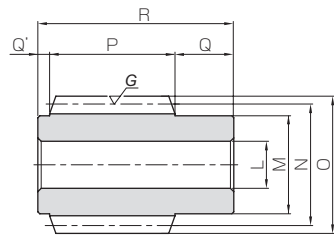
孔径 H7	* 表中颜色与形状图的截面颜色相对应。															
	6	8	10	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	
键槽 Js9	—															
螺孔尺寸	—			4 × 1.8			5 × 2.3				6 × 2.8			8 × 3.3		
产品型号	M4	M5	M4				M5				M6					
AG1-20R1 J 孔径	H1T															
AG1-20R2 J 孔径	H1T															
AG1-30R1 J 孔径	H1T	H1T														
AG1-30R2 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	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。
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。

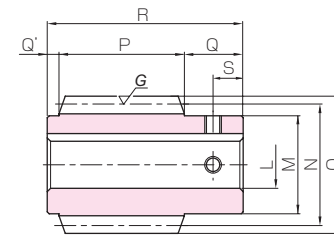


共通规格	
精度等级	KHK W 001 2级*
齿轮基准面	轴平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	S45C
热处理	齿面高频淬火
齿面硬度	50~60HRC
表面处理	磨削部以外表面氧化

* J系列产品的精度相当于表记精度。



W3



W3K



产品型号 ● 标记为 J 系列 (接受订货后生产产品)	轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径		分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	蜗轮长 (右)	蜗轮长 (左)
						L _{H7}	M					
SWG2-R1 ● SWG2-R1J12 ● SWG2-R1J14	m2	1	3°41'	R	W3 W3K	12	25	31	35	32	15	3
14												
SWG2-R2 ● SWG2-R2J12 ● SWG2-R2J14	m2	2	7°21'	R	W3 W3K	12	30	37	42	45	17	3
14												
SWG2.5-R1 ● SWG2.5-R1J15 ● SWG2.5-R1J16 ● SWG2.5-R1J17	m2.5	1	3°52'	R	W3 W3K	15	30	37	42	45	17	3
16												
SWG2.5-R2 ● SWG2.5-R2J15 ● SWG2.5-R2J16 ● SWG2.5-R2J17	m2.5	2	7°42'	R	W3 W3K	15	30	37	42	45	17	3
16												

(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。

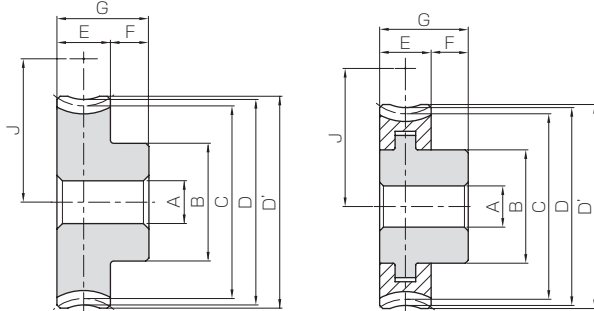
全长	键槽 宽 × 深	螺孔		质量 (kg)	产品型号 ● 标记为 J 系列 (接受订货后生产产品)
		尺寸	S		
50	—	—	—	0.21	SWG2-R1 ● SWG2-R1J12 ● SWG2-R1J14
	4 × 1.8 5 × 2.3	M4 M4	7.5 7.5	0.21 0.19	
65	—	—	—	0.21	SWG2-R2 ● SWG2-R2J12 ● SWG2-R2J14
	4 × 1.8 5 × 2.3	M4 M4	7.5 7.5	0.21 0.19	
50	—	—	—	0.40	SWG2.5-R1 ● SWG2.5-R1J15 ● SWG2.5-R1J16 ● SWG2.5-R1J17
	5 × 2.3 5 × 2.3 5 × 2.3	M4 M4 M4	8.5 8.5 8.5	0.39 0.38 0.37	
65	—	—	—	0.40	SWG2.5-R2 ● SWG2.5-R2J15 ● SWG2.5-R2J16 ● SWG2.5-R2J17
	5 × 2.3 5 × 2.3 5 × 2.3	M4 M4 M4	8.5 8.5 8.5	0.39 0.38 0.37	

- (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。



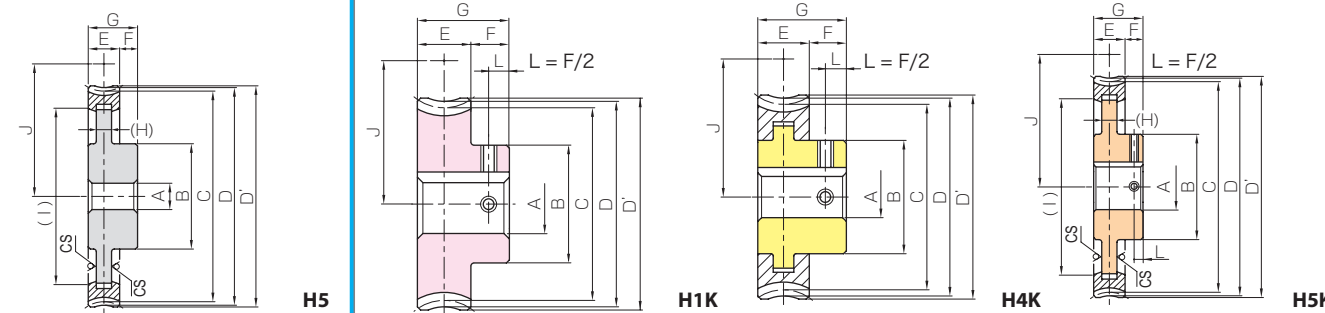
共通规格	
精度等级	KHK W 002 2级*
齿轮基准面	端面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	CAC702 (旧 JIS 牌号 A&BC2) **
热处理	—
齿面硬度	—

* J系列产品的精度相当于表记精度。
** H4、H5 形状的蜗轮部材料是 FC200。FC200 的抗拉强度 (200N/mm²) 取决于提供的试样材料,并非蜗轮的强度。



H1

H4



H5

H1K

H4K

H5K

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	螺旋方向	形状	孔径		蜗轮长	全长	腹板厚	蜗轮缘厚度	装配距离	齿面强度容许转矩 (N·m) 注1							侧隙 (mm)	质量 (kg)			
							A _{H7}	B						C	D	D'	E	F	G	(H)			(I)	J	30 rpm
AG2-20R1	20	20	1	3°41'		H1	33	40	44	46				35.5	21.0	17.5	13.6	11.2	9.84	8.94	7.75	0.26	0.26		
AG2-20R2	10	20	2	7°21'		H1	33	40	44	46				35.5	20.7	16.8	12.6	10.3	8.93	8.05	6.89	0.26	0.26		
AG2-30R1	30	30	1	3°41'		H4	40	60	64	66				45.5	44.3	37.3	29.6	24.8	21.9	19.8	17.4	0.51	0.51		
AG2-30R2	15	30	2	7°21'		H4	40	60	64	66	18	15	33	45.5	44.0	36.5	27.8	22.8	20.1	18.0	15.7	0.11~0.24	0.51		
AG2-40R1	40	40	1	3°41'		H4	45	80	84	86				55.5	75.8	64.0	51.4	43.6	38.5	34.9	30.7	0.85	0.85		
AG2-50R1	50	50	1	3°41'		H5	50	100	104	106				(8)	(83)	65.5	115	96.8	78.4	66.9	59.5	54.2	47.6	1.05	1.05
AG2-60R1	60	60	1	3°41'		H5	55	120	124	126				(11)	(100)	75.5	160	136	110	94.6	84.9	77.2	68.1	1.52	1.52
AG2.5-20R1	20	20	1	3°52'		H1	12	35	50	55	57.5			43.5	34.6	28.5	22.3	18.3	16.0	14.6	12.5	0.39	0.39		
AG2.5-20R2	10	20	2	7°42'		H1	12	35	50	55	57.5			43.5	34.2	27.4	20.6	16.8	14.5	13.1	11.1	0.39	0.39		
AG2.5-30R1	30	30	1	3°52'		H4	12	40	75	80	82.5			56	73.2	61.0	48.3	40.5	35.5	32.2	28.1	0.79	0.79		
AG2.5-30R2	15	30	2	7°42'		H4	12	40	75	80	82.5	20	14	56	72.7	59.6	45.5	37.2	32.6	29.4	25.3	0.14~0.27	0.79		
AG2.5-40R1	40	40	1	3°52'		H5	15	45	100	105	107.5			(11)	(81)	68.5	125	105	84.0	71.2	62.5	57.0	49.5	1.11	1.11
AG2.5-50R1	50	50	1	3°52'		H5	15	55	125	130	132.5			(12)	(106)	81	189	158	128	109	96.7	88.5	76.7	1.70	1.70
AG2.5-60R1	60	60	1	3°52'		H5	15	60	150	155	157.5			(12)	(130)	93.5	265	222	180	154	138	126	110	2.32	2.32

(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。

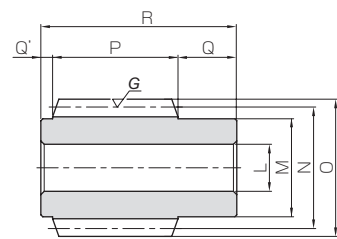
(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第 362 页的「追加加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加加工业务。
②本产品为浇铸产品。设计时,轮齿与蜗轮相接部的强度高于齿轮强度,追加加工有可能造成强度降低。请避免对蜗轮以外的部分做追加加工。

- (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。

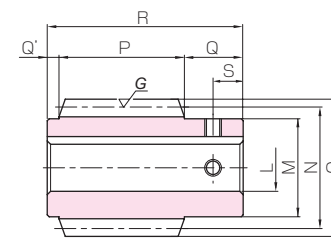


共通规格	
精度等级	KHK W 001 2级*
齿轮基准面	轴平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	S45C
热处理	齿面高频淬火
齿面硬度	50~60HRC
表面处理	磨削部以外表面氧化

* J系列产品的精度相当于表记精度。



W3



W3K



产品型号 ●标记为J系列(接受订货后生产产品)	轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径		分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	蜗轮长(右)	蜗轮长(左)
						L _{H7}	M					
SWG3-R1 ●SWG3-R1J17 ●SWG3-R1J18 ●SWG3-R1J19 ●SWG3-R1J20	m3	1	3°54'	R	W3	17	35	44	50	50	20	4
16												
18												
19												
20												
17												
16												
18												
19												
20												
17												
16												
18												
19												
20												
17												
16												
18												
19												
20												
SWG4-R1 ●SWG4-R2 ●SWG4-R3	m4	1	3°41'	W3	22	50	62	70	70	25	5	
2		7°21'	22									
3		10°57'	22									

(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。

全长	键槽 R	键槽 宽×深	螺孔 尺寸	螺孔 S	质量 (kg)	产品型号 ●标记为J系列(接受订货后生产产品)
74	5×2.3	M4	10	10	0.64	●SWG3-R1J17
					0.62	●SWG3-R1J18
					0.60	●SWG3-R1J19
					0.58	●SWG3-R1J20
74	5×2.3	M4	10	10	0.66	SWG3-R2
					0.64	●SWG3-R2J17
					0.62	●SWG3-R2J18
					0.60	●SWG3-R2J19
0.58	●SWG3-R2J20					
74	5×2.3	M4	10	10	0.66	SWG3-R3
					0.64	●SWG3-R3J17
					0.62	●SWG3-R3J18
					0.60	●SWG3-R3J19
0.58	●SWG3-R3J20					
100	—	—	—	—	1.82	SWG4-R1
100	—	—	—	—	1.82	SWG4-R2
100	—	—	—	—	1.82	SWG4-R3

(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。

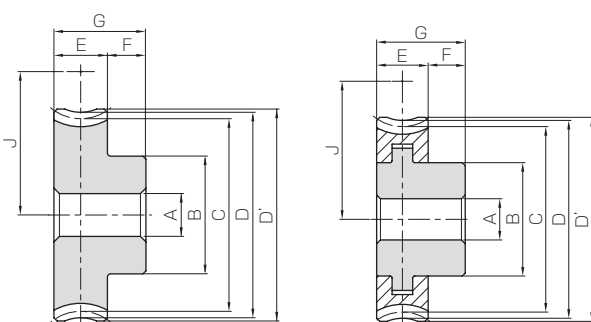
⑤经攻丝加工的产品配有螺钉附件。



共通规格	
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	—

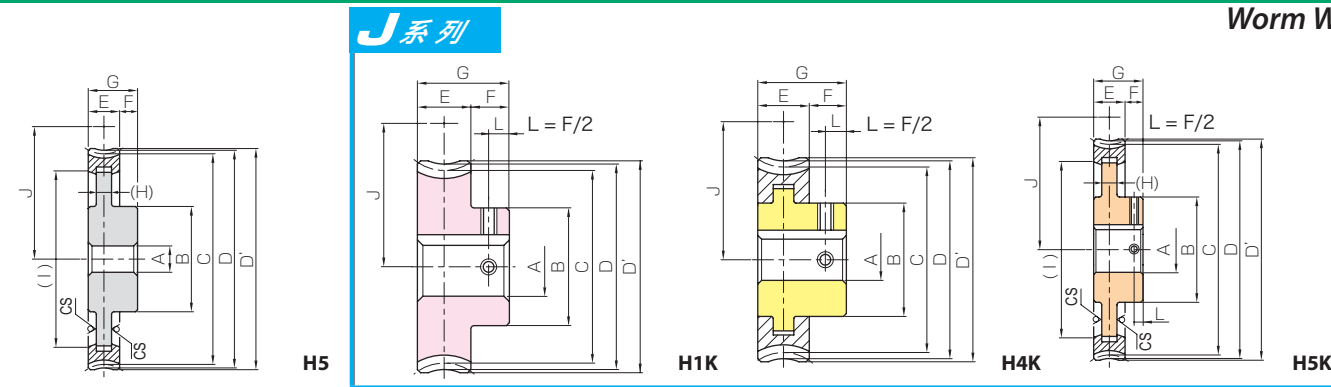
* J系列产品的精度相当于表记精度。

** H4、H5形状的蜗轮材料是FC200。FC200的抗拉强度(200N/mm²)取决于提供的试样材料,并非蜗轮的强度。



H1

H4



H5

H1K

H4K

H5K

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	配头数	螺旋角	螺旋方向	形状	孔径		蜗轮长	全长	腹板厚	蜗轮长	装配距离	齿面强度容许转矩(N·m)注1							侧隙	质量																
							A _{H7}	B						C	D	D'	E	F	G	(H)			(I)	J	30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm	1800 rpm							
AG3-20R1	20	20	1	3°54'	H1	20	50	60	66	69	18	43	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—											
AG3-20R2	10	20	2	7°46'	H1		50	60	66	69																		52	59.5	48.8	38.0	30.9	27.0	24.7	20.9	0.75		
AG3-30R1	30	30	1	3°54'	H4		55	90	96	99																		67	126	104.3	82.4	68.4	59.9	54.5	46.9	1.46		
AG3-30R2	15	30	2	7°46'	H4		55	90	96	99																		67	125	102	77.6	62.8	55.1	49.7	42.2	1.46		
AG3-30R3	10	30	3	11°34'	H4		55	90	96	99																		67	129	103	77.1	62.4	53.8	48.7	40.6	1.46		
AG3-40R1	40	40	1	3°54'	H5		65	120	126	129																		(10)	(103)	82	215	179	143	120	106	96.4	2.03	
AG3-45R3	15	45	3	11°34'			70	135	141	144																		(11)	(120)	89.5	274	224	171	138	121	109	92.6	2.44
AG3-50R1	50	50	1	3°54'			75	150	156	159																		(15)	(130)	97	325	270	219	185	163	150	128	3.22
AG3-60R1	60	60	1	3°54'			85	180	186	189																		(15)	(155)	112	455	380	308	261	233	213	183	4.52
AG4-20R1	20	20	1	3°41'			H1	60	80	88																		92	71	115	93.6	72.7	58.2	51.1	45.7	38.4	1.53	
AG4-20R2	10	20	2	7°21'	H1		60	80	88	92																		71	114	90.0	67.2	53.5	46.4	41.2	34.1	1.53		
AG4-30R1	30	30	1	3°41'	H4		65	120	128	132																		91	244	200	158	129	114	101	86.3	3.00		
AG4-30R2	15	30	2	7°21'	H4	65	120	128	132	91	242	196	148	118	104	92.2	77.6	3.00																				
AG4-30R3	10	30	3	10°57'	H4	65	120	128	132	91	250	198	147	117	102	90.2	74.7	3.00																				
AG4-40R1	40	40	1	3°41'	H5	80	160	168	172	(15)	(133)	111	417	343	274	226	200	179	152	4.32																		
AG4-45R3	15	45	3	10°57'		90	180	188	192	(16)	(153)	121	531	430	326	259	229	202	170	5.44																		
AG4-50R1	50	50	1	3°41'		90	200	208	212	(16)	(173)	131	630	519	418	347	309	277	236	6.25																		
AG4-60R1	60	60	1	3°41'		100	240	248	252	(17)	(210)	151	881	730	589	491	441	395	337	8.74																		

(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。

(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,轮齿与蜗轮相接部的强度高于蜗轮强度,追加加工有可能造成强度降低。请避免对蜗轮以外的部分做追加加工。

(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。

正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C/P
小齿条

等径锥齿轮

锥齿轮

交错斜齿轮

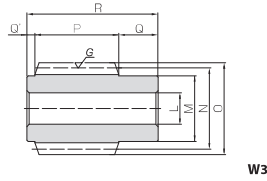
蜗杆蜗轮

齿轮箱

其他产品



共通规格	
精度等级	KHK W 001 2级
齿轮基准面	轴平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	S45C
热处理	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



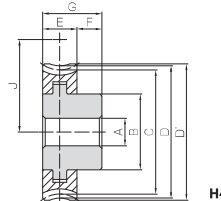
产品型号	轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径	轮毂径	分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	轮毂长(右)	轮毂长(左)
						L _{H7}	M	N	O	P	Q	Q'
SWG5-R1	m5	1	4°05'	R	W3	25	56	70	80	85	30	5
SWG5-R2		2	8°08'									
SWG6-R1	m6	1	4°17'									
SWG6-R2		2	8°32'									

(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。

AG
蜗轮



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	CACT02(旧JIS钢号A&BC2)*
热处理	—
齿面硬度	—



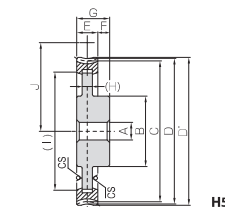
* H4、H5 形状的轮毂部材料是 FC200。
FC200 的抗拉强度 (200N/mm²) 取决于提供的试样材料, 并非轮毂的强度。

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	
								A _{H7}	B	C	D	D'	E	
AG5-20R1	20	m5	20	1	4°05'	R	H4	22	75	100	110	115	35	
AG5-20R2	10		20	2	8°08'		H4	22	75	100	110	115	35	
AG5-30R1	30		30	1	4°05'		H5	22	75	150	160	165	35	
AG5-30R2	15		30	2	8°08'		H5	22	75	150	160	165	35	
AG5-40R1	40		40	1	4°05'		H5	22	110	200	210	215	35	
AG5-50R1	50	m6	50	1	4°05'		H5	22	120	250	260	265	35	
AG5-60R1	60		60	1	4°05'			22	130	300	310	315	35	
AG6-20R1	20	m6	20	1	4°17'		R	H4	25	85	120	132	138	40
AG6-20R2	10		20	2	8°32'			H4	25	85	120	132	138	40
AG6-30R1	30		30	1	4°17'			H5	25	100	180	192	198	40
AG6-30R2	15		30	2	8°32'	H5		25	100	180	192	198	40	
AG6-40R1	40		40	1	4°17'	H5		25	120	240	252	258	40	
AG6-50R1	50	m6	50	1	4°17'	H5		25	130	300	312	318	40	
AG6-60R1	60		60	1	4°17'			25	150	360	372	378	40	

(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	螺孔		质量 (kg)	产品型号
	R	S		
120	—	—	2.78	SWG5-R1
120	—	—	2.78	SWG5-R2
140	—	—	4.15	SWG6-R1
140	—	—	4.15	SWG6-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。



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	轮缘径	组架距离	齿面强度容许转矩 (N · m) _{允许}						侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号	
					30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm				1800 rpm
F	G	(H)	(I)	J										
25	60	—	—	85	202	163	127	101	88.4	79.0	65.5	0.22~0.35	2.79	AG5-20R1
25	60	—	—	85	200	157	117	93.2	80.2	71.1	58.1	0.22~0.35	2.79	AG5-20R2
25	60	(21)	(120)	110	427	348	275	224	196	175	147	0.22~0.35	4.75	AG5-30R1
25	60	(21)	(120)	110	425	340	259	206	180	159	132	0.22~0.35	4.75	AG5-30R2
25	60	(23)	(168)	135	731	597	478	394	346	309	259	0.22~0.35	8.84	AG5-40R1
25	60	(23)	(215)	160	1110	903	729	605	534	479	402	0.22~0.35	12.7	AG5-50R1
25	60	(24)	(260)	185	1550	1270	1030	855	763	682	575	0.22~0.35	17.6	AG5-60R1
30	70	—	—	100	315	252	196	157	135	121	99.6	0.24~0.37	4.53	AG6-20R1
30	70	—	—	100	314	244	182	145	124	110	89.3	0.24~0.37	4.53	AG6-20R2
30	70	(26)	(142)	130	666	538	424	346	300	267	224	0.24~0.37	8.52	AG6-30R1
30	70	(26)	(142)	130	668	532	403	321	278	246	203	0.24~0.37	8.52	AG6-30R2
30	70	(28)	(200)	160	1140	923	738	609	528	472	394	0.24~0.37	14.2	AG6-40R1
30	70	(30)	(258)	190	1720	1400	1130	935	816	733	611	0.24~0.37	21.0	AG6-50R1
30	70	(30)	(312)	220	2410	1960	1580	1320	1170	1040	875	0.24~0.37	29.7	AG6-60R1

(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。