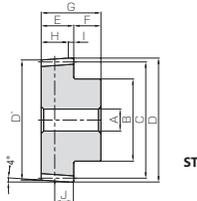




共通规格	
精度等级	JIS N8级 (JIS B 1702-1:1998) 旧 JIS 4级 (JIS B 1702:1978)
齿形	全齿高齿
压力角	20°
材料	SCM440
热处理	调质处理
齿面硬度	225 ~ 285HB



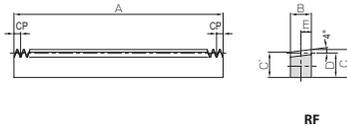
产品型号	齿距 mm (模数)	齿数	形状	孔径		分度圆直径	齿顶圆直径 (大径)	齿顶圆直径 (小径)	全齿宽	轮毂长	全长
				A _{H7}	B						
KTSCP5-20 KTSCP5-25 KTSCP5-30 KTSCP5-40	CP5 (1.5915)	20	ST	8	25	31.83	36.06	33.97	18	15	33
				10	32	39.79	44.02	41.92			
				10	38	47.75	51.98	49.88			
				12	45	63.66	67.89	65.8			
KTSCP10-20 KTSCP10-25 KTSCP10-30 KTSCP10-40	CP10 (3.1831)	20	ST	15	50	63.66	72.13	67.93	36	20	56
				20	60	79.58	88.04	83.85			
				20	75	95.49	103.96	99.76			
				20	80	127.32	135.79	131.59			

(产品特性注意事项) ① 容许传动力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 227 页。
② 侧隙是相同齿距的 STRCP 齿条在理论值装配时的数值。

※ 标准齿轮系列中没有的齿轮规格可以通过“一个起步”的订做方式承接。
详细内容请查看第 8 页的说明。



共通规格	
精度等级	KHK R 001 4 级
齿形	全齿高齿
压力角	20°
材料	S45C
热处理	—
齿面硬度	(95HRB 以下)



产品型号	齿距 mm (模数)	齿数	形状	全长		齿宽	高度 (大端)	高度 (小端)	啮合高度	基准齿位置
				A	B					
STRCPF5-1000	CP5 (1.5915)	200	RF	1000	15	19.5	18.45	17.38	7.5	7.5
STRCPF10-1000	CP10 (3.1831)	100	RF	1000	30	34.5	32.4	30.27	15	15

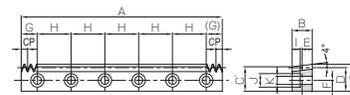
产品型号	齿距 mm (模数)	齿数	形状	全长		齿宽	高度 (大端)	高度 (小端)	啮合高度	基准齿位置	装配孔位置尺寸				
				A	B						C	C'	D	E	F
STRCPF5-1000	CP5 (1.5915)	200	RD	1000	15	19.5	18.45	17.38	7.5	8	50	180	6	M5	
STRCPF10-1000	CP10 (3.1831)	100	RD	1000	30	34.5	32.4	30.27	15	14	50	180	6	M10	

(产品特性注意事项) ① 容许传动力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 227 页。
② CP 锥形齿条的侧隙与所使用的配对小齿轮的侧隙相同。
③ 齿条装配在基面后, 请使用定位销固定。仅使用紧固螺钉承受负荷时螺钉有破损的危险性。
④ 齿条连接起来使用时, 请使用同一型号产品或齿距相同的 SRCP-100 齿条调整连接部齿距正确。
详细说明请阅读第 228 页的「装配注意事项」。



基准齿宽	调整齿宽	基准齿位置	小齿轮旋转一周移动距离 (mm)	容许传动力 (N)		容许传动力 (kgf)		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			
15	3	10.5	100	41.2	8.13	4.20	0.83	0~0.11	0.16	KTSCP5-20 KTSCP5-25 KTSCP5-30 KTSCP5-40
			125	55.6	14.0	5.67	1.43	0~0.11	0.25	
			150	70.3	21.9	7.16	2.23	0~0.11	0.37	
			200	100	43.3	10.2	4.41	0~0.11	0.61	
30	6	21	200	329	71.2	33.6	7.26	0~0.12	1.13	KTSCP10-20 KTSCP10-25 KTSCP10-30 KTSCP10-40
			250	445	122	45.3	12.4	0~0.12	1.71	
			300	562	189	57.3	19.2	0~0.12	2.58	
			400	801	371	81.7	37.8	0~0.12	4.25	

(追加工注意事项) ① 对产品做追加工前, 请首先阅读第 228 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 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。



容许传动力 (N)		容许传动力 (kgf)		质量 (kg)	产品型号
弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度		
2290	468	233	47.7	2.05	STRCPF5-1000 STRCPF10-1000
9150	1870	933	191	7.13	

装配孔形状尺寸			容许传动力 (N)		容许传动力 (kgf)		质量 (kg)	产品型号
H	I	J	弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度		
6	10	6	2290	468	233	47.7	2.01	STRCPF5-1000 STRCPF10-1000
10.8	17.5	11	9150	1870	933	191	6.92	

(追加工注意事项) ① 对产品做追加工前, 请首先阅读第 228 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 因为方坯表面有脱碳层 (0.5mm 左右), 所以齿面经高频淬火处理的情况下, 齿顶硬度达不到指定值。
③ 请避免对带有装配孔的齿条的齿面做淬火处理。因为淬火处理使装配孔产生变形, 矫正处理 (加压加工) 非常困难。