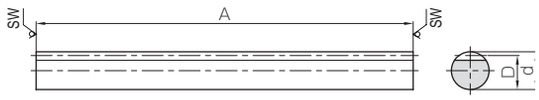
# SROCP CP 圆形齿条

周节 2.5、5、10

CP *Round Racks*

| 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) |




＊ SW 面为锯切割面。

R2

| 产品型号 | 齿距 mm (模数) | 有效齿数 | 形状 | 全长 A | 外径 $d_{h9}$ | 啮合高度 D | 容许传动力 (N) 弯曲强度 | 容许传动力 (N) 齿面强度 | 容许传动力 (kgf) 弯曲强度 | 容许传动力 (kgf) 齿面强度 | 质量 (kg) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **SROCP2.5-500** | **CP2.5** (0.7958) | 200 | R2 | 505 | 10 | 9.2 | 474 | 91.8 | 48.3 | 9.36 | 0.30 |
| **SROCP5-500** | **CP5** (1.5915) | 99 | R2 | 505 | 15 | 13.41 | 1650 | 324 | 169 | 33.1 | 0.65 |
| **SROCP10-1000** | **CP10** (3.1831) | 99 | R2 | 1010 | 30 | 26.82 | 6610 | 1300 | 674 | 132 | 5.16 |

**〔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齿条的侧隙随配对小齿轮的不同而变化。请根据第 227 页中揭载的「齿条单体的侧隙（齿厚减少量）」和配对小齿轮的侧隙进行计算。

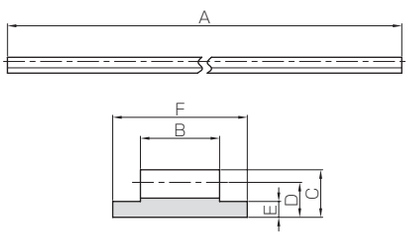
**〔追加工注意事项〕** ①对产品做追加工前，请首先阅读第 228 页的「追加工注意事项」，注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加工业务。
②请避免对圆形齿条的齿面做淬火处理。因为淬火处理容易发生扭曲变形，矫正处理（加压加工）非常困难。

# FRCP CP 金属柔性齿条

周节 5

CP *Metal Flexible Racks*

| 共 通 规 格 | |
|---|---|
| 精度等级 | KHK R 001 8 级 |
| 齿　　形 | 全齿高齿 |
| 压 力 角 | 20° |
| 材　　料 | SS400 |
| 热 处 理 | — |
| 齿面硬度 | (187HB 以下) |



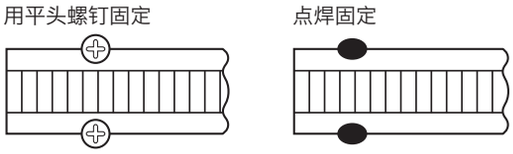

R3

| 产品型号 | 齿距 mm (模数) | 形状 | 全长 A | 齿宽 B | 高度 C | 啮合高度 D | 底厚 E | 底宽 F | 容许传动力 (N) 弯曲强度 | 容许传动力 (kgf) 弯曲强度 | 质量 (kg) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **FRCP5-2000** | **CP5** (1.5915) | R3 | 2000 | 10 | 6 | 4.41 | 2 | 17 | 801 | 81.7 | 0.91 |
| **FRCP5-3000** | | R3 | 3000 | 10 | 6 | 4.41 | 2 | 17 | 801 | 81.7 | 1.37 |
| **FRCP5-4000** | | R3 | 4000 | 10 | 6 | 4.41 | 2 | 17 | 801 | 81.7 | 1.83 |

**〔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柔性齿条弯成圆弧状使用时，齿距误差和齿形误差增大，无法正常啮合。请调整中心距离，确认能够正常转动后使用。
③柔性齿条不适合于使用在要求定位精度的情况下。

## ■ FRCP 金属柔性齿条的安装例

用平头螺钉固定　　点焊固定



（俯视图）