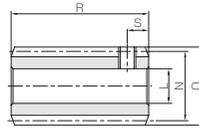




共通规格	
精度等级	KHK W 001 4级
齿轮基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	SUS303
热处理	—
齿面硬度	(187HB以下)



W2

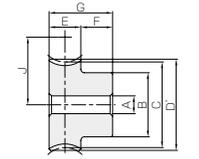
产品型号	法向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径		分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	轮毂长	全长
						LH7	M					
SUW0.5-R1	m0.5	1	2°36'	R	W2	5	—	11	12	—	—	18
SUW0.5-R2		2	5°13'	R	W2	5	—	11	12	—	—	18
SUW0.8-R1	m0.8	1	3°17'	R	W2	6	—	14	15.6	—	—	30
SUW0.8-R2		2	6°34'	R	W2	6	—	14	15.6	—	—	30

(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 344 页。

※ 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 W 002 5级
齿轮基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	聚缩醛
热处理	—
齿面硬度	—



HA

产品型号	减速比	法向模数	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=3.0	B					
DG0.5-20R1	20	m0.5	20	1	2°36'	R	HA	4	9	10.01	—	11	5	
DG0.5-20R2	10		20	2	5°13'	R	HA	4	9	10.04	—	11	5	
DG0.5-30R1	30		30	1	2°36'	R	HA	4	12	15.02	—	16	5	
DG0.5-30R2	15		30	2	5°13'	R	HA	4	12	15.06	—	16	5	
DG0.5-40R1	40		40	1	2°36'	R	HA	5	15	20.02	—	21	5	
DG0.5-50R1	50	m0.5	50	1	2°36'	R	HA	5	20	25.03	—	26	5	
DG0.5-60R1	60		60	1	2°36'	R	HA	5	25	30.03	—	31	5	
DG0.8-20R1	20	m0.8	20	1	3°17'	R	HA	5	12	16.03	—	17.6	9	
DG0.8-20R2	10		20	2	6°34'	R	HA	5	12	16.11	—	17.6	9	
DG0.8-30R1	30		30	1	3°17'	R	HA	5	18	24.04	—	25.6	9	
DG0.8-30R2	15		30	2	6°34'	R	HA	5	18	24.16	—	25.6	9	
DG0.8-40R1	40		40	1	3°17'	R	HA	6	20	32.05	—	33.6	9	
DG0.8-50R1	50	m0.8	50	1	3°17'	R	HA	8	25	40.07	—	41.6	9	
DG0.8-60R1	60		60	1	3°17'	R	HA	8	25	48.08	—	49.6	9	

(产品特性注意事项) ① 为了保持正确的组装距离, 蜗轮施行了变位。
② 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 342 页。
③ 内孔的加工公差为负公差, 可以直接套在轴上使用。

螺孔		质量 (kg)	产品型号
尺寸	S		
M3	3	0.010	SUW0.5-R1
M3	3	0.010	SUW0.5-R2
M4	5	0.029	SUW0.8-R1
M4	5	0.029	SUW0.8-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 344 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。

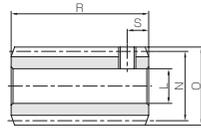


轮毂长	全长	组装距离	容许转矩 (N·m)		侧隙 (mm)	质量 (g)	产品型号
			弯曲强度	弯曲强度			
F	G	J	容许转矩 (N·m)	容许转矩 (kgf·m)	0~0.16	1.01	DG0.5-20R1
7	12	10.5	0.067	0.0068			
7	12	10.5	0.067	0.0069	0~0.16	2.21	DG0.5-30R1
7	12	13	0.11	0.011	0~0.16	2.21	DG0.5-30R2
7	12	13	0.11	0.011	0~0.16	3.72	DG0.5-40R1
7	12	15.5	0.16	0.016	0~0.16	6.36	DG0.5-50R1
7	12	18	0.21	0.022	0~0.16	9.67	DG0.5-60R1
7	12	20.5	0.26	0.027	0~0.16	3.73	DG0.8-20R1
9	18	15	0.31	0.031	0.04~0.22	3.73	DG0.8-20R2
9	18	15	0.31	0.032	0.04~0.22	8.84	DG0.8-30R1
9	18	19	0.52	0.053	0.04~0.22	8.84	DG0.8-30R2
9	18	19	0.52	0.053	0.04~0.22	14.0	DG0.8-40R1
9	18	23	0.74	0.076	0.04~0.22	21.6	DG0.8-50R1
9	18	27	0.98	0.10	0.04~0.22	28.8	DG0.8-60R1
9	18	31	1.21	0.12	0.04~0.22		

(追加加工注意事项) ① 对产品做追加加工前, 请首先阅读第 344 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。



共通规格	
精度等级	KHK W 001 4级*
齿轮基准面	法平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	SUS303
热处理	—
齿面硬度	(187HB以下)



W2

产品型号 *标记为J系列(接受订货后生产产品)	法向模数	齿数	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	全长
						LH7	M					
SUW1-R1 SUW1-R2	m1	1	3°35'	R	W2	6	—	16	18	—	—	32
		2	7°11'	R	W2	6	—	16	18	—	—	32
SUW1.5-R1 *SUW1.5-R1J8 *SUW1.5-R1J10	m1.5	1	3°26'	R	W1	8	—	25	28	30	10	40
					W1T	8	20	25	28	30	10	40
					W1K	10	—	—	—	—	—	—
SUW1.5-R2 *SUW1.5-R2J8 *SUW1.5-R2J10	m1.5	2	6°54'	R	W1	8	—	25	28	30	10	40
					W1T	8	20	25	28	30	10	40
					W1K	10	—	—	—	—	—	—

【产品特性注意事项】

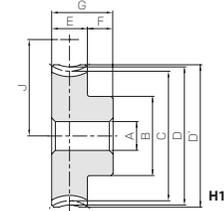
- W2 形状的产品配有固定螺钉。装配时请注意螺钉与蜗轮之间不产生干涉。
- 产生轴向力(推力)。详细内容请参考第 344 页。
- 孔径 $\phi 4$ 以下的内孔精度公差为 H8。另外,孔径为 $\phi 5$ 或 $\phi 6$ 的内孔长度(全长)为孔径的 3 倍以上时,公差也同为 H8。

【追加加工注意事项】

- 对产品做追加加工前,请首先阅读第 344 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。



共通规格		
精度等级	KHK W 002 5级	
齿轮基准面	法平面	
齿形	全齿高齿	
法向压力角	20°	
材料	MC901	
热处理	—	
齿面硬度	—	
模数	m 1	m 1.5
齿宽 (E)	10	12
蜗轮长 (F)	10	10
全长 (G)	20	22
螺孔位置 (L)	5	5



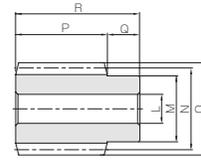
产品型号	减速比	齿数	配对齿数	螺旋角	螺旋方向	形状	孔径		蜗轮长	分度圆直径	蜗轮长	装配距离	容许转矩 (N·m)		容许转矩 (kgf·m)	侧隙 (mm)	质量 (kg)
							A	B					C	D			
PG1-20R1	20	20	1	3°35'	R	H1	6	16	20.04	22	23	18	0.62	0.060	0~0.28	0.0058	
PG1-20R2	10	20	2	7°11'			6	16	20.16	22	23	18	0.62	0.060	0~0.28	0.0058	
PG1-30R1	30	30	1	3°35'			6	20	30.06	32	33	23	1.03	0.10	0~0.28	0.012	
PG1-40R1	40	40	1	3°35'			8	26	40.08	42	43	28	1.49	0.15	0~0.28	0.021	
PG1-50R1	50	50	1	3°35'			8	30	50.1	52	53	33	1.96	0.20	0~0.28	0.031	
PG1.5-20R1	20	20	1	3°26'			8	22	30.05	33	34.5	27.5	1.66	0.17	0~0.30	0.014	
PG1.5-20R2	10	20	2	6°54'	8	22	30.22	33	34.5	27.5	1.68	0.17	0~0.30	0.014			

【产品特性注意事项】

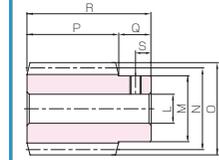
- 为了保持正确的组装距离,蜗轮施行了变位。
- 塑料齿轮受温度及湿度的影响材料产生伸缩,孔径(生产时 H8)、分度圆直径、侧隙等尺寸发生变化。选择时请参考齿轮技术资料中的「塑料齿轮的设计」(533 页)。
- 容许转矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。详细说明请参考第 342 页。

【追加加工注意事项】

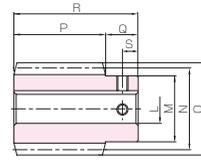
- 对产品做追加加工前,请首先阅读第 344 页的「追加加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加加工业务。
- 塑料齿轮是容易受温度及湿度影响的产品。加工中与加工后的尺寸会产生变化,请多加注意。



W1



W1T



W1K

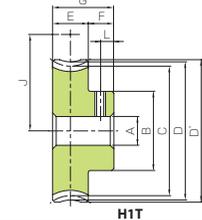


键槽		螺孔		质量 (kg)	产品型号 *标记为J系列(接受订货后生产产品)
宽 × 深	尺寸	尺寸	S		
—	M4	5	0.042	SUW1-R1 SUW1-R2	
—	M4	5	0.042		
—	—	—	0.12	SUW1.5-R1 *SUW1.5-R1J8 *SUW1.5-R1J10	
4 x 1.8	M5	5	0.12		
—	M4	5	0.11	SUW1.5-R2 *SUW1.5-R2J8 *SUW1.5-R2J10	
—	—	—	0.12		
4 x 1.8	M5	5	0.12		
—	M4	5	0.11		

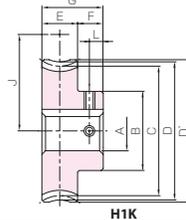
【J系列注意事项】

- 因为是接受订货后投产,所以发货日期在接单后实际工作日 2 天以内(订货日除外)。
- 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。
- 键槽的尺寸是根据日本 JIS B 1301 标准的普通形 (Js9) 加工。
- 经攻丝加工的产品配有螺钉附件。

追加产品



H1T



H1K



J 系列产品型号为 标准品型号 + J + 孔径

孔径	* 表中颜色与形状图的截面颜色相对应。									
	键槽 Js9	6	8	10	12	14	15	16	17	
螺孔尺寸	—	4 x 1.8				5 x 2.3				
产品型号	M4	M5	M4							
PG1-20R1 孔径	H1T									
PG1-20R2 孔径	H1T									
PG1-30R1 孔径	H1T	H1T								
PG1-40R1 孔径		H1T	H1K	H1K						
PG1-50R1 孔径		H1T	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K		
PG1.5-20R1 孔径		H1T	H1K							
PG1.5-20R2 孔径		H1T	H1K							

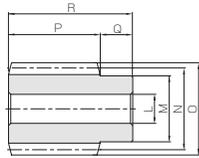
【J系列注意事项】

- 因为是接受订货后投产,所以发货日期在接单后实际工作日 2 天以内(订货日除外)。
- 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。
- 键槽的尺寸是根据日本 JIS B 1301 标准的普通形 (Js9) 加工。
- 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。
- 经攻丝加工的产品配有螺钉附件。
- 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。

※ 除 MC 尼龙制产品外,我们还通过定制方式承接耐磨性能优异的超高分子聚乙烯树脂 (U-PE) 制齿轮,所以性能都非常优异的聚醚·乙醚·酮 (PEEK) 树脂制齿轮。定做数量从一起步。关于报价及订货详情请看第 8 页的介绍。



共通规格			
精度等级	KHK W 001 4级*		
齿轮基准面	法平面		
齿形	全齿高齿		
法向压力角	14° 30' *		
材料	SUS303		
热处理	—		
齿面硬度	(187HB以下)		
模数	m 2	m 2.5	m 3
法向压力角	14° 30'	20°	14° 30'
螺孔位置 (S)	7	9	10



W1

* J系列产品的精度相当与表记精度。
* 模数 2.5 的压力角为 20°。

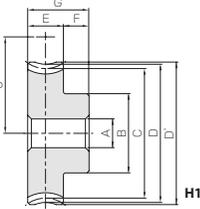
产品型号	法向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径 L _{H7}	轮径 M	分度圆直径 N	齿顶圆直径 O	齿宽 P	轮齿长 Q	全长 R	质量 (kg)
SUW2-R1	m2	1	3°42'	R	W1	12	25	31	35	32	14	46	0.20
SUW2-R2		2	7°25'			12	25	31	35	32	14	46	0.20
SUW2.5-R1	m2.5	1	3°52'			15	30	37	42	45	18	63	0.39
SUW2.5-R2		2	7°46'			15	30	37	42	45	18	63	0.39
SUW3-R1	m3	1	3°55'			16	35	44	50	50	20	70	0.63
SUW3-R2		2	7°50'			16	35	44	50	50	20	70	0.63

(产品特性注意事项) ①产生轴向力(推力)。详细内容请参考第 344 页。

(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前, 请先阅读第 344 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。



共通规格			
精度等级	KHK W 002 5级		
齿轮基准面	法平面		
齿形	全齿高齿		
材料	MC901		
热处理	—		
齿面硬度	—		
模数	m 2	m 2.5	m 3
法向压力角	14°30'	20°	14°30'
齿宽 (E)	10		12
轮齿长 (F)	10		10
全长 (G)	20		22
螺孔位置 (L)	5		5



H1

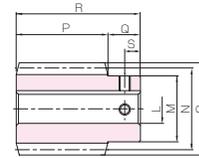
* J系列产品的精度相当与表记精度。
* 模数 2.5 的压力角为 20°。

产品型号	减速比	齿数	配对头数	螺旋角 旋向	形状	孔径 A	轮径 B	分度圆直径 C	齿顶圆直径 D	齿顶圆直径 D'	装配距离 J	容许转矩 (N·m) 弯曲强度	容许转矩 (kgf·m) 弯曲强度	侧隙 (mm)	质量 (kg)	
PG2-20R1	20	10	1	3°42'	R	H1	10	33	40.08	44	46	35.5	4.78	0.49	0~0.33	0.046
PG2-20R2	10	20	2	7°25'			10	33	40.34	44	46	35.5	4.82	0.49	0~0.33	0.046
PG2.5-20R1	20	10	1	3°52'			12	35	50.11	55	57.5	43.5	(8.46)	0.86	0~0.36	0.066
PG2.5-20R2	10	20	2	7°46'			12	35	50.46	55	57.5	43.5	(8.54)	0.87	0~0.36	0.066
PG3-20R1	20	10	1	3°55'			15	50	60.14	66	69	52	(13.7)	1.40	0~0.38	0.13
PG3-20R2	10	20	2	7°50'			15	50	60.57	66	69	52	(13.8)	1.41	0~0.38	0.13

(产品特性注意事项) ①为了保持正确的组装距离, 蜗轮施行了变位。
②塑料齿轮受温度及湿度的影响材料产生伸缩, 孔径(生产时 H8)、分度圆直径、侧隙等尺寸发生变化。选择时请参考齿轮技术资料中的「塑料齿轮的设计」(533 页)。
③容许转矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。带 () 的数值是无润滑条件下超过了胶合极限滑动速度的数值, 请在润滑状态下使用。详细说明请参考第 342 页。

(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前, 请先阅读第 344 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塑料齿轮是容易受温度及湿度影响的产品。加工中与加工后的尺寸会产生变化, 请多加注意。

追加产品



W1K

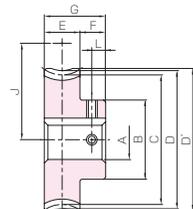


J系列产品型号为 标准品型号 + J + 孔径

孔径 H7	* 表中颜色与形状图的截面颜色相对应。							
键槽 Js9	12	14	15	16	17	18	19	20
螺孔尺寸	4 × 1.8			5 × 2.3			6 × 2.8	
产品型号	M4				M5			
SUW2-R1 孔径	W1K	W1K						
SUW2-R2 孔径	W1K	W1K						
SUW2.5-R1 孔径			W1K	W1K	W1K			
SUW2.5-R2 孔径			W1K	W1K	W1K			
SUW3-R1 孔径						W1K	W1K	W1K
SUW3-R2 孔径						W1K	W1K	W1K

(J系列注意事项) ①因为是接受订货后投产, 所以发货日期在接单后实际工作日 2 天以内 (订货日除外)。
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经攻丝加工的产品配有螺钉附件。

追加产品



H1K



J系列产品型号为 标准品型号 + J + 孔径

孔径	* 表中颜色与形状图的截面颜色相对应。												
键槽 Js9	10	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30
螺孔尺寸	4 × 1.8			5 × 2.3			6 × 2.8			8 × 3.3			
产品型号	M4				M5				M6				
PG2-20R1 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K							
PG2-20R2 J 孔径	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K							
PG2.5-20R1 J 孔径			H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K					
PG2.5-20R2 J 孔径			H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K					
PG3-20R1 J 孔径				H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K
PG3-20R2 J 孔径				H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K	H1K

(J系列注意事项) ①因为是接受订货后投产, 所以发货日期在接单后实际工作日 2 天以内 (订货日除外)。
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。