



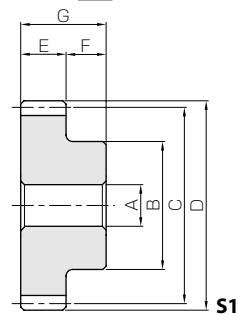
KSCP

CP

淬火正齿轮



周节 5 ~ 10



共通规格	
精度等级	JIS N8 级 (JIS B 1702-1: 1998) 旧 JIS 4 级 (JIS B 1702: 1976)
齿形	全齿高齿
压力角	20°
材料	SCM440
热处理	—
齿面硬度	50 ~ 60HRC

正齿轮

斜齿轮

内齿轮

齿条

& CP 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

产品型号	齿距 mm (模数)	齿数	形状	孔径	轮毂径	分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽 E	轮毂长 F	全长 G
				A _{H7}	B	C	D			
KSCP5-20 KSCP5-25 KSCP5-30 KSCP5-40	CP5 (1.5915)	20	S1	10	25	31.83	35.01	15	15	30
		25		12	32	39.79	42.97			
		30		15	40	47.75	50.93			
		40		15	55	63.66	66.85			
KSCP10-20 KSCP10-25 KSCP10-30 KSCP10-40	CP10 (3.1831)	20	S1	20	50	63.66	70.03	30	20	50
		25		20	65	79.58	85.94			
		30		25	80	95.49	101.86			
		40		25	110	127.32	133.69			

【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 SRCP 齿条在理论值装配时的数值。
 ③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。



KRCPPF · KSCPPD

CP

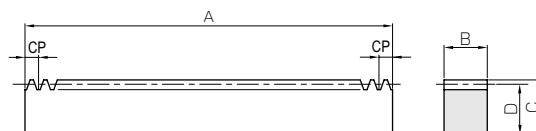
调质齿条



周节 5、10



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	SCM440
热处理	齿面高频淬火
齿面硬度	225 ~ 285HB *



RF

* J 系列产品的精度相当与表记精度。
 * 方坯表面因为 0.5mm 的脱碳层，所以硬度低于 187HB。

产品型号	齿距 mm (模数)	齿数	形状	全长	齿宽	高度	啮合高度	容许传动力 (N)		容许传动力 (kgf)		质量 (kg)
				A	B	C	D	弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度	
KRCPPF5-500 KRCPPF5-1000	CP5 (1.5915)	100	RF	500	15	20	18.41	3660	1040	373	106	1.08
		200	RF	1000								2.17
KRCPPF10-500 KRCPPF10-1000	CP10 (3.1831)	50	RF	500	30	35	31.82	14600	4480	1490	457	3.75
		100	RF	1000								7.49

产品型号	齿距 mm (模数)	齿数	形状	全长	齿宽	高度	啮合高度	装配孔位置尺寸				
				A	B	C	D	E	F	G	孔数	螺钉尺寸
● KRCPPD5-500J ● KRCPPD5-1000J	CP5 (1.5915)	100	RD	500	15	20	18.41	8	25	150	4	M5
		200		1000								
● KRCPPD10-500J ● KRCPPD10-1000J	CP10 (3.1831)	50		500	30	35	31.82	14	25	150	4	M10
		100		1000								

小齿轮旋转1周 移动距离 (mm)	容许转矩 (N·m)		容许转矩 (kgf·m)		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			
100	35.7	17.0	3.64	1.73	0.09-0.26	0.13	KSCP5-20 KSCP5-25 KSCP5-30 KSCP5-40
125	48.1	28.8	4.91	2.93		0.21	
150	60.8	44.3	6.20	4.52		0.32	
200	86.7	86.2	8.84	8.79		0.61	
200	285	141	29.1	14.4	0.14-0.36	0.93	KSCP10-20 KSCP10-25 KSCP10-30 KSCP10-40
250	385	239	39.3	24.4		1.57	
300	487	368	49.6	37.5		2.28	
400	694	718	70.8	73.2		4.30	

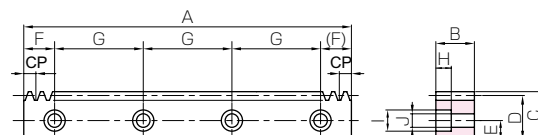
(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第 228 页的「追加加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加加工业务。
②请避免对齿轮的齿宽做消减加工。齿宽减小将对齿轮的精度及强度产生影响。

KRCPF · KSCPF

J 系列



CP Thermal Refined Racks



RD



(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 228 页。
②齿条的侧隙随使用的配对小齿轮不同而变化。请根据第 191 页揭载的「齿条单体的侧隙 (齿厚减少量)」及配对小齿轮的侧隙进行计算。

(追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第 228 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。

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	3660	1040	373	106	1.06 2.13	● KRCPF5-500J ● KRCPF5-1000J
10.8	17.5	11	14600	4480	1490	457	3.61 7.29	● KRCPF10-500J ● KRCPF10-1000J

(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装配孔加工后不再进行表面氧化处理。

正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C
小 P
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