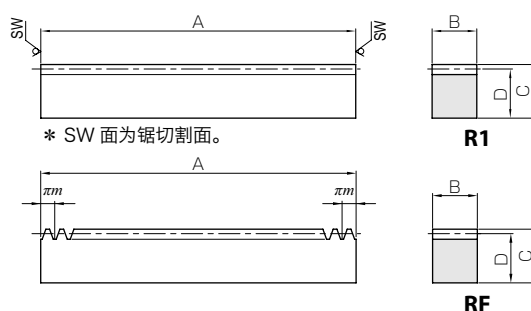




共 通 规 格	
精度等级	KHK R 001 5 级*
齿 形	全齿高齿
压 力 角	20°
材 料	MC901
热 处 理	—
齿面硬度	(115 ~ 120HRR)

* 本产品是表示精度的同等产品。



产品型号	模数	有效齿数	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	弯曲强度	弯曲强度	弯曲强度	
PR1-500	m1	159	R1	505	10	12	11	92.8	9.46	0.064		
PR1.5-500	m1.5	105	R1	505	15	20	18.5	209	21.3	0.16	0.33	
PR1.5-1000		212		1010								
PR2-500	m2	79	R1	505	20	25	23	371	37.9	0.27	0.54	
PR2-1000		159		1010								
PR2.5-500	m2.5	63	R1	505	25	30	27.5	580	59.2	0.40	0.81	
PR2.5-1000		127		1010								
PR3-500	m3	52	R1	505	30	35	32	835	85.2	0.56	1.12	
PR3-1000		105		1010								

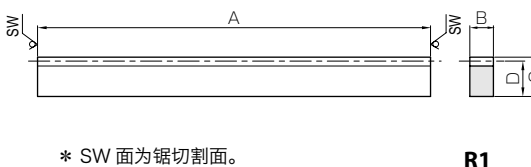
产品型号	模数	齿数	形状	全长	齿宽	高度	啮合高度	容许传动力(N)		容许传动力(kgf)		质量(kg)
				A	B	C	D	弯曲强度	弯曲强度	弯曲强度	弯曲强度	
PRF1.5-1000	m1.5	212	RF	999.03	15	20	18.5	209	21.3	0.32		
PRF2-1000	m2	160	RF	1005.31	20	25	23	371	37.9	0.54		
PRF2.5-1000	m2.5	128	RF	1005.31	25	30	27.5	580	59.2	0.80		
PRF3-1000	m3	106	RF	999.03	30	35	32	835	85.2	1.11		

- (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 189 页。
 - ②齿条的侧隙随配对小齿轮的不同而变化。请根据第 191 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。
 - ③塑料齿条受温度及湿度等影响材料产生伸缩、温度每变化 10 度,塑料齿条的全长尺寸变化量为每米 0.45mm、吸水在 2% 时的尺寸变化大约为 5mm 左右的范围内。选择前请参考齿轮技术资料的「塑料齿轮设计」(533 页)。
 - ④塑料齿条产品受老化的影响有弯曲的可能。但是如果将齿条基准面(底面)与安装面紧密接触安装的话,可以在切齿精度下使用。

- (追加工注意事项)
- ①对产品做追加工前,请首先阅读第 192 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塑料齿条是容易受温度及湿度影响的产品。加工中及加工后的尺寸会有所变化,请注意。
多根齿条连接使用时的安装孔,请与装配部同时加工。



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	快削黄铜(C3604)
热 处 理	—
齿面硬度	(80HV 以上)



产品型号	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	
BSR0.5-300	m0.5	190	R1	303	3	9	8.5	28.7	—	2.93	—	0.066
BSR0.8-300	m0.8	118	R1	303	4	10	9.2	61.3	—	6.25	—	0.095
BSR1-300	m1	94	R1	303	6	10	9	115	—	11.7	—	0.14

- (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 189 页。
 - ②齿条的侧隙随配对小齿轮的不同而变化。请根据第 191 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 192 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。