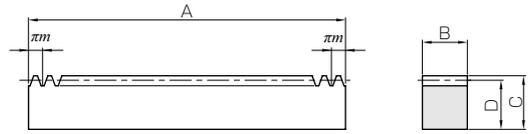




歯面焼入れした汎用ラック新登場!

共通仕様	
精度等級	KHK R 001 5級*
歯形	並歯
圧力角	20°
材料	S45C
熱処理	歯面高周波焼入れ
歯面硬度	50~60HRC

* Jシリーズは、表記精度等級「相当品」です。



RF

* 歯面高周波焼入れを標準化し価格を抑え、従来の SRF ラックより歯面強さを2倍以上アップ!

カタログ記号	モジュール	歯数	形状	全長				許容伝達力(N)		許容伝達力(kgf)		質量(kg)	価格(円)
				A	B	C	D	曲げ強さ	歯面強さ	曲げ強さ	歯面強さ		
SRF1.5-1000H	m1.5	212	RF	999.03	15	20	18.5	1960	1110	200	113	2.18	16,150
SRF2-1000H	m2	160	RF	1005.31	20	25	23	3480	2000	355	204	3.63	18,100
SRF2.5-1000H	m2.5	128	RF	1005.31	25	30	27.5	5440	3160	555	322	5.43	21,000
SRF3-1000H	m3	106	RF	999.03	30	35	32	7840	4590	799	468	7.53	24,300
SRF4-1000H	m4	80	RF	1005.31	40	45	41	13900	8310	1420	847	12.9	32,500

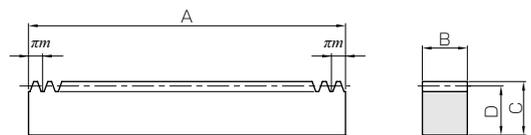
カタログ記号 ●印はJシリーズ(受注生産品)です	モジュール	歯数	形状	全長				取付穴位置寸法					
				A	B	C	D	E	F	G	穴数	使用ねじ	
●SRFD1.5-1000HJ	m1.5	212	RD	999.03	15	20	18.5	8	49.51	180	6	M5	
●SRFD2-1000HJ	m2	160	RD	1005.31	20	25	23	10	52.65	180	6	M6	
●SRFD2.5-1000HJ	m2.5	128	RD	1005.31	25	30	27.5	12	52.65	180	6	M8	
●SRFD3-1000HJ	m3	106	RD	999.03	30	35	32	14	49.51	180	6	M10	
●SRFD4-1000HJ	m4	80	RD	1005.31	40	45	41	18	52.65	180	6	M12	

KRF
調質ラック



共通仕様	
精度等級	KHK R 001 4級
歯形	並歯
圧力角	20°
材料	SCM440
熱処理	調質のみ
歯面硬度	225~285HB

* 角材表面に脱炭層(0.5mm程度)があり、硬度が(187HB以下)になっています。



RF

カタログ記号	モジュール	歯数	形状	全長				許容伝達力(N)		許容伝達力(kgf)		質量(kg)	価格(円)
				A	B	C	D	曲げ強さ	歯面強さ	曲げ強さ	歯面強さ		
KRF1.5-500	m1.5	106	RF	499.51	15	20	18.5	3450	953	352	97.2	1.09	7,700
KRF1.5-1000		212		999.03									
KRF2-500	m2	80	RF	502.65	20	25	23	6130	1760	625	179	1.82	10,300
KRF2-1000		160		1005.31									
KRF2.5-500	m2.5	64	RF	502.65	25	30	27.5	9580	2810	977	287	2.71	13,800
KRF2.5-1000		128		1005.31									
KRF3-500	m3	53	RF	499.51	30	35	32	13800	4120	1410	421	3.76	16,500
KRF3-1000		106		999.03									
KRF4-500	m4	40	RF	502.65	40	45	41	24500	7530	2500	768	6.47	24,000
KRF4-1000		80		1005.31									
KRF5-500	m5	32	RF	502.65	50	50	45	38300	12000	3910	1220	8.88	33,300
KRF5-1000		64		1005.31									

- (製品特性上の注意) ①表記の許容伝達力は任意の使用条件で計算した参考値です。詳細については373頁をご覧ください。
 ②ラックのバックラッシは、使用する相手ピニオンによって異なるため、375頁に掲載した「ラック単体のバックラッシ(歯厚減少量)」及び相手ピニオンのバックラッシから算出してください。
- (追加工上の注意) ①製品を追加工するときは376頁の「追加工するときの注意」をご覧の上、安全面に注意して加工してください。当社でも「歯車工房」にて追加工を承っております。
 ②歯面焼入れや調質を行った場合、角材表面の脱炭層(0.5mm程度)は指定硬度になりません。