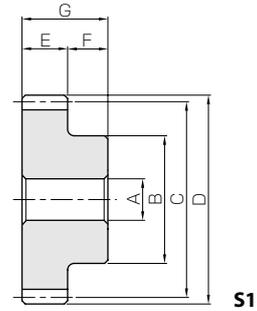


共通仕様	
精度等級	JIS N8級 (JIS B 1702-1:1998) 旧 JIS 4級 (JIS B 1702:1976)
歯形	並歯
圧力角	20°
材料	S45C
熱処理	—
歯面硬度	(194HB以下)



平歯車

はすば歯車

内歯車

ラック

コラムピニオン

マイタ

かさ歯車

ねじ歯車

ウォームギヤ

ギヤボックス

その他

カタログ記号	ピッチ mm (モジュール)	歯数	形状	穴径	ボス径	基準円直径	歯先円直径	歯幅	ボス長さ	全長
				AH7	B	C	D			
SSCP2.5-20 SSCP2.5-25 SSCP2.5-30 SSCP2.5-40	CP2.5 (0.7958)	20	S1	6	13	15.92	17.51	10	10	20
25		8		17	19.89	21.49				
30		8		21	23.87	25.46				
40		10		28	31.83	33.42				
SSCP5-20 SSCP5-25 SSCP5-30 SSCP5-40	CP5 (1.5915)	20	S1	8	25	31.83	35.01	15	15	30
25		10		32	39.79	42.97				
30		10		38	47.75	50.93				
40		12		45	63.66	66.85				
SSCP10-20 SSCP10-25 SSCP10-30 SSCP10-40	CP10 (3.1831)	20	S1	15	50	63.66	70.03	30	20	50
25		20		60	79.58	85.94				
30		20		75	95.49	101.86				
40		20		80	127.32	133.69				
SSCP15-20 SSCP15-25 SSCP15-30	CP15 (4.7746)	20	S1	22	75	95.49	105.04	50	27	77
25		25		100	119.37	128.92				
30		25		110	143.24	152.79				
SSCP20-20 SSCP20-25 SSCP20-30	CP20 (6.3662)	20	S1	25	100	127.32	140.06	60	30	90
25		30		130	159.15	171.89				
30		30		150	190.99	203.72				

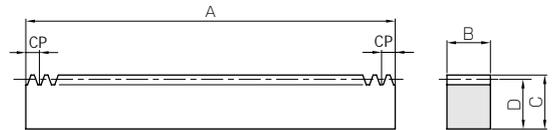
- (製品特性上の注意) ①表記の許容トルクは任意の使用条件で計算した参考値です。詳細については 401 頁をご覧ください。  
 ②表記のバックラッシュは同一ピッチの SRCP ラックを理論値で組立てたときの数値です。  
 ③穴径が φ 4 以下の穴径公差は H8 となります。また、穴径 φ 5 又は φ 6 で穴長さ(全長)が穴径の 3 倍以上も H8 となります。

KRCPF CP 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。



カタログ記号	ピッチ mm (モジュール)	歯数	形状	全長	歯幅	高さ	かみ合い高さ	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		
KRCPF5-500 KRCPF5-1000	CP5 (1.5915)	100	RF	500	15	20	18.41	3660	1040	373	106	1.08	7,900
200		RF	1000	15	20	18.41	3660	1040	373	106	2.17	14,900	
KRCPF10-500 KRCPF10-1000	CP10 (3.1831)	50	RF	500	30	35	31.82	14600	4480	1490	457	3.75	16,900
100		RF	1000	30	35	31.82	14600	4480	1490	457	7.49	31,800	

- (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 401 頁をご覧ください。  
 ②ラックのバックラッシュは、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ュ(歯厚減少量)」及び相手ピニオンのバックラッシュ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 402 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。