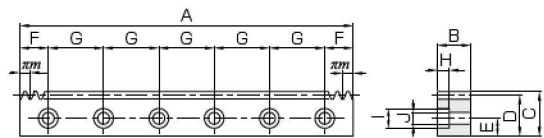




共通仕様	
精度等級	KHK R 001 4級*
歯形	並歯
圧力角	20°
材料	S45C
熱処理	—
歯面硬度	(95HRB 以下)

* Jシリーズは、表記精度等級「相当品」です。



RD

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	歯幅	高さ	かみ合い高さ	取付穴位置寸法					
				A	B	C	D	E	F	G	穴数	使用ねじ	
●SRFK0.5-300J	m0.5	191	RA	300.02	5	12	11.5	5.5	15.01	90	4	M3	
●SRFK0.8-300J	m0.8	119		299.08	8	12.3	11.5	5.5	14.54	90	4	M4	
●SRFK1-300J	m1	96		301.59	10	12	11	5	20.80	130	3	M4	
●SRFK1-500J		159		499.51					24.76	150	4		
●SRFD1.5-300J	m1.5	64	RD	301.59	15	20	18.5	8	20.80	130	3	M5	
●SRFD1.5-500J		106		499.51					24.76	150	4		
SRFD1.5-1000		212		999.03					49.51	180	6		
SRFD1.5-1500		320		1507.96					33.98	180	9		
SRFD1.5-2000		435		2049.88					34.94	180	12		
●SRFD2-300J	m2	48		301.59	20	25	23	10	20.80	130	3		M6
●SRFD2-500J		80		502.65					26.33	150	4		
SRFD2-1000		160		1005.31					52.65	180	6		
SRFD2-1500		240		1507.96					33.98	180	9		
SRFD2-2000		326		2048.31					34.15	180	12		
●SRFD2.5-300J	m2.5	38		298.45	25	30	27.5	12	19.23	130	3		M8
●SRFD2.5-500J		64		502.65					26.33	150	4		
SRFD2.5-1000		128	1005.31	52.65					180	6			
SRFD2.5-1500		192	1507.96	33.98					180	9			
SRFD2.5-2000		261	2049.88	34.94					180	12			
●SRFD3-300J	m3	32	301.59	30	35	32	14	20.80	130	3	M10		
●SRFD3-500J		53	499.51					24.76	150	4			
SRFD3-1000		106	999.03					49.51	180	6			
SRFD3-1500		160	1507.96					33.98	180	9			
SRFD3-2000		217	2045.17					32.58	180	12			
●SRFD4-500J	m4	40	502.65	40	45	41	18	26.33	150	4	M12		
SRFD4-1000		80	1005.31					52.65	180	6			
SRFD4-1500		120	1507.96					33.98	180	9			
SRFD4-2000		163	2048.31					34.15	180	12			
●SRFD5-500J	m5	32	502.65	50	50	45	20	31.33	220	3	M14		
SRFD5-1000		64	1005.31					62.65	220	5			
SRFD5-1500		96	1507.96					93.98	220	7			
SRFD5-2000		130	2042.04					31.02	220	10			
●SRFD6-500J	m6	26	490.09	60	60	54	23	25.04	220	3	M16		
SRFD6-1000		53	999.03					59.51	220	5			
SRFD6-1500		80	1507.96					93.98	220	7			
SRFD6-2000		108	2035.75					27.88	220	10			

- (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201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、203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。
 - ③ラックをベース面にセット後、ノックピンで固定してください。取り付けねじだけで負荷を受けるとねじが破損する危険性があります。詳細は205頁の取付ベースへの組付け方法をご覧ください。
- (追加工上の注意)
- ①製品を追加工するときは204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取付穴加工ラックの歯面焼入れは、取付穴部が歪やすく、歪取り(プレス加工)が困難なため避けてください。