



平歯車

はすば歯車

内歯車

ラック

CPラック & ピンオン

マイタ

かさ歯車

ねじ歯車

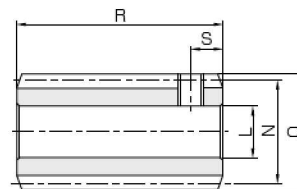
ウォームギヤ

ギヤボックス

その他



共通仕様	
精度等級	KHK W 001 4級*
歯車基準断面	歯直角
歯形	並歯
歯直角圧力角	20°
材料	SUS303
熱処理	—
歯面硬度	(187HB以下)



W2

* Jシリーズは、表記精度等級「相当品」です。

カタログ記号 ●印はJシリーズ(受注生産品)です	歯直角 モジュール	条数	進み角	ねじれ方向	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
						LH7(H8)	M	N	O	P	Q	R
SUW1-R1 SUW1-R2	m1	1 2	3°35' 7°11'	R	W2 W2	6 H8	—	16	18	—	—	32
SUW1.5-R1 ●SUW1.5-R1J8 ●SUW1.5-R1J10	m1.5	1	3°26'		W1 W1T W1K	8 8 10	20	25	28	30	10	40
SUW1.5-R2 ●SUW1.5-R2J8 ●SUW1.5-R2J10		2	6°54'		W1 W1T W1K	8 8 10						

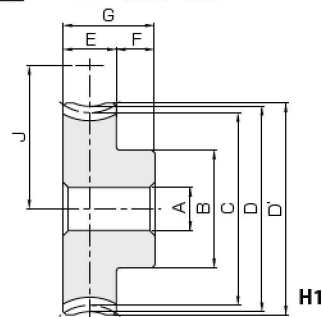
(製品特性上の注意) ① W2 形状の製品には止めねじが付属されています。相手ホイールは止めねじと干渉しないようにセットしてください。
② 軸方向力(スラスト)が発生します。詳細は 362 頁をご覧ください。

(追加工上の注意) ① 製品を追加工するときは 362 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。

PG
ウォームホイール



共通仕様	
精度等級	KHK W 002 5級*
歯車基準断面	歯直角
歯形	並歯
歯直角圧力角	20°
材料	MC901
熱処理	—
歯面硬度	—
モジュール	m1 m1.5
歯幅 (E)	10 12
ボス長さ (F)	10 10
全長 (G)	20 22
タップ位置 (J)	5 5



* 本製品は、表記精度等級「相当品」です。

カタログ記号	減速比	歯数	相手条数	ねじれ角 ねじれ方向	形状	穴径	ボス径	基準円直径	のど径	歯先円直径	組立距離	許容トルク(N・m)	許容トルク(kgf・m)	バックラッシュ(mm)	質量(kg)	価格(円)
						A _{H7}	B	C	D	D'	J	曲げ強さ	曲げ強さ			
PG1-20R1	20	20	1	3°35'	R H1	6	16	20.04	22	23	18	0.62	0.060	0~0.28	0.0058	1,040
PG1-20R2	10	20	2	7°11'		6	16	20.16	22	23	18	0.62	0.060		0.0058	1,040
PG1-30R1	30	30	1	3°35'		6	20	30.06	32	33	23	1.03	0.10		0.012	1,370
PG1-40R1	40	40	1	3°35'		8	26	40.08	42	43	28	1.49	0.15		0.021	1,520
PG1-50R1	50	50	1	3°35'		8	30	50.1	52	53	33	1.96	0.20		0.031	1,800
PG1.5-20R1 PG1.5-20R2	20 10	20	1 2	3°26' 6°54'		8	22	30.05 30.22	33	34.5	27.5	1.66 1.68	0.17		0~0.30	0.014

(製品特性上の注意) ① ウォームホイールは組立距離に合わせて転位してあります。
② プラスチック歯車は温度や湿度によって材料が伸縮し、穴径(製作時 H8)、歯先円直径、バックラッシュなどの寸法が変化します。ご検討の際は歯車技術資料の「プラスチック歯車の設計」(549 頁)をご覧ください。
③ 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 360 頁をご覧ください。

(追加工上の注意) ① 製品を追加工するときは 362 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 プラスチック歯車は、温度や湿度の影響を受けやすい製品です。加工中と加工後の寸法に変化がありますのでご注意ください。