



R1 形狀

*SW 面為鋼鋸切割面

共同規格

精度等級	KHK R 001 4級
齒形	標準全齒深齒
壓力角	20°
材質	快削黃銅(C3604BD-F)
熱處理	—
齒面硬度	80HV 以上
表面處理	—
齒面精加工	切削
切齒基準面	底面
追加工	可

模數 0.5~1.25

產品型號	模數 m	全長 A	齒幅 B	高度 C	節線高度 D	有效齒數	形狀	容許傳動力 (N) 注 1		容許傳動力 (kgf)		質量 (Kg)
								彎曲強度	面壓強度	彎曲強度	面壓強度	
BSR0.5 -300	0.5	303	3	9	8.5	190	R1	28.74	—	(2.931)	—	0.06
BSR0.8 -300	0.8	303	4	10	9.2	118	R1	61.33	—	(6.254)	—	0.09
BSR1 -300	1	303	6	10	9	94	R1	115	—	(11.73)	—	0.13
BSR1.25-300	1.25	303	8	10	8.75	75	R1	191.6	—	(19.54)	—	0.16

【注 1】表中容許傳動力是在任意使用條件下計算的參考值。詳細內容請參考第 155 頁。