

2011 年 8 月 22 日

各位客戶

小原齒輪工業株式會社  
營業部

## 「SSG・SSCPG 研齒正齒輪」產品式樣變更通知

首先，為貴公司更加繁榮昌盛送上我們由衷的祝福。

平素，KHK 產品承蒙各位厚愛，借此機會深表我們的謝意。

此次，對生產、銷售了多年的 KHK 標準齒輪，以改善追加工時側面的偏心為目的，對以下系列產品實施式樣變更。

伴隨側面偏心的改善，熱處理（淬火）後的軸孔部的精加工方法也有變更。敬請客戶周知。

本公司今後仍將致力於努力為客戶提供方便、易於使用的產品，不斷改善生產方式，提供產品質量性能。

敬請大家今後仍繼續惠顧我們的產品。

敬啟

### 1. 對象產品

- ① SSG 齒研正齒輪 軸孔徑  $\phi 12\sim 20$  的產品 115 種規格
- ② SSCPg 齒研正齒輪 軸孔徑  $\phi 12\sim 20$  的產品 4 種規格

### 2. 改良內容

變更前 軸孔研削加工

變更後 軸孔及輪齒側面同時車削加工

\* 變更後，軸孔部的表面粗糙度為  $\nabla\nabla$  (6.3a)，軸孔徑的尺寸公差 (H7) 和齒輪精度 (JISN7 級) 不變。

### 3. 改良後的利便性

通過熱處理去除輪齒側面的翹曲，以圖提高齒輪的精度和安定性。

另外，因為軸孔與輪齒側面同時車削加工，追加工時的定芯作業容易進行，追加工後的齒輪精度也得以保證。

### 4. 改良產品的出貨時期

2011 年 9 月 21 日起逐漸對應。

詳細內容請閱覽本公司的網頁「URL <http://www.khkgears.co.jp/tw/>」的產品規格變更記錄。

若希望做詳細諮詢，請與弊社營業部聯繫。