KHK STOCK GEARS®

ブッシュ締結！

Fシリーズ

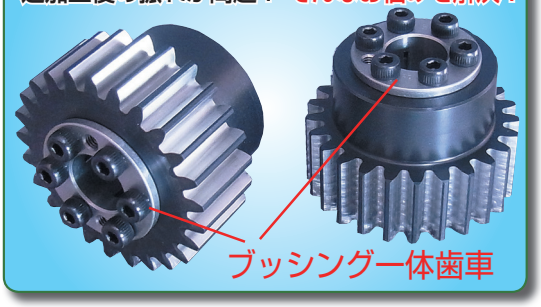
実働2日でメーカー完成！

3品目、2,100種の歯車を規格

KHK Fシリーズ

↑このマークでお届け

歯車と軸の締結部のガタツキが困る！
追加工後の振れが問題！ そんなお悩みを解決！



カタログ記号＋F＋穴径＋タイプ
にてご注文ください。

例：カタログ記号：SS2-60、穴径φ20の場合
⇒ SS2-60F20A

Fシリーズとは

● **KHK独自の規格追加工製品**
標準歯車の下穴製品をベースにブッシングー体歯車をKHK独自の規格でシリーズ化した3品目2,100種の製品です。

● **生産効率と品質を追求**
最新の機械設備とJIT生産ラインにより生産効率と品質を追求。メーカーが行う追加工で信頼性の高い製品をご提供致します。

● **短納期でお手元へ**
標準歯車の製品在庫からJIT生産ラインで素早く対応。カタログ記号で1個から20個まで購入でき、受注後実働2日で完成いたします。
21個以上は別途お見積させていただきます。

注1：実働とは弊社休日及び受注日を除く機械稼動日です。
注2：受注後、直ぐに加工に入るため、キャンセルすることはできません。

総合カタログ KHK3015 無料配布中！ KHK 検索

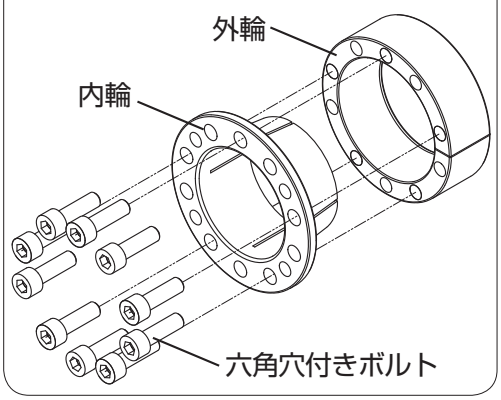
小原歯車工業株式会社

Fシリーズの取扱方法

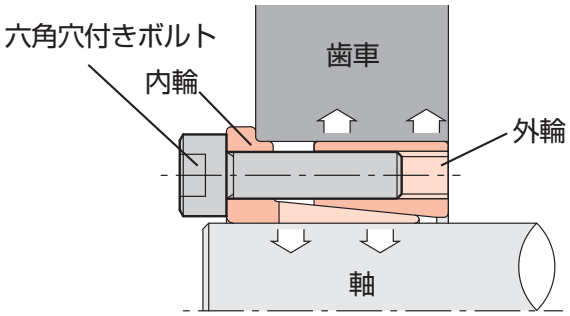
例）2ピースタイプ

KHK

構造



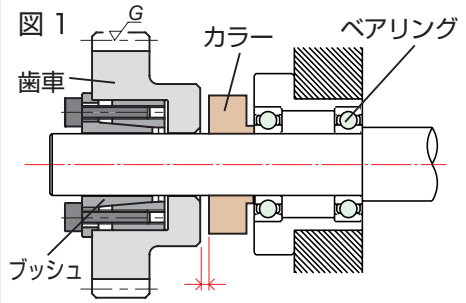
締結原理



■取付け方法と注意事項

①軸径の推奨公差は h7 です。限度は h8 で、振れを少なくしたい場合は h6 を推奨します。
また、軸径の表面粗さは 1.6a を基準としてください
②締結部の穴と軸表面のゴミ、汚れ、油分は綺麗に拭取り、ブッシュのツバを歯車に密着させながら軸に完全に通してから締結してください。また、取外しができなくなるため、歯車の背面側には 1mm 以上の隙間が必要です。(図 1)
③ボルトの締め付け方法は、対角線上にトルクレンチで締めて行きます。
最初は規定トルクの 1/4 で締め、次に規定トルクの 1/2 で締めてから最後に規定トルクで締め付けます。　軸に入れずに締め付けたり、ボルトを抜きタップ側に入れて締め付けないでください。(図 2)
④軸にキー溝がある場合、締結部の接触面積が減少することから 15～20%伝達力がダウンします。

図 1

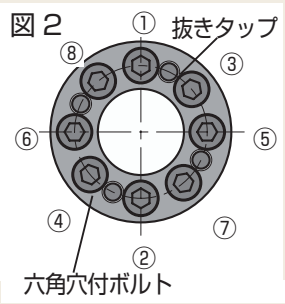


すきま（組立条件で 1 mm以上のすきまが必要）

■取外し方法と注意事項

①動力源（電源）を切り、歯車に負荷が掛かっていないこと、及び落下などの危険がないことを確認してください。
②取り外したボルトを全ての抜きタップに挿入し、対角線の順に均等な力で徐々に締め込むと外れます。
③締結ボルトの再使用時は座面およびネジ面が荒れることで締結力が低下するため、同サイズの新品ボルトのご使用を推奨します。

図 2



総合カタログをご請求ください　KHK　検索　只今無料配布中！

お申し込みはホームページまたは FAX で承っております。是非 1 冊お手元に。

KHK グループでは、皆様に愛される製品の開発、製造、販売に社員一同励んでおります。その一環として、国際規格である品質マネジメントシステム (ISO9001)、および環境マネジメントシステム (ISO14001) の認証を取得し、信頼される製品作りに取り組んでおります。

ISO 9001
ISO 14001
JQA-QMA14416
JQA-EM6717

小原歯車工業株式会社

本　　社　〒332-0022　埼玉県川口市仲町 13-17　TEL:048-255-4871(代) FAX:048-256-2269
大阪営業所　〒540-0012　大阪市中央区谷町 5-6-32 谷町優越館ビル 4F　TEL:06-6763-0641(代)
名古屋営業所　〒465-0093　名古屋市名東区一社 3-96 ルーブルビル 6F 603　TEL:052-704-1681(代)

www.khkgears.co.jp/

お求めの際は

KOHARA GEAR INDUSTRY CO., LTD.