

実働

2日

でメーカー完成！



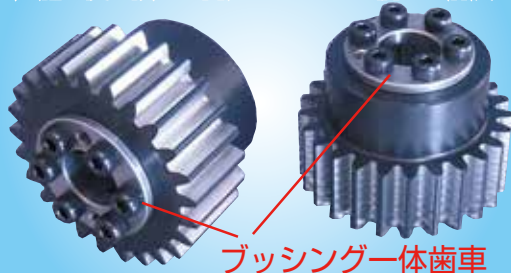
3品目、2,100種の歯車を規格

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！*



ブッシング一体歯車

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φ 20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一体歯車を 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。

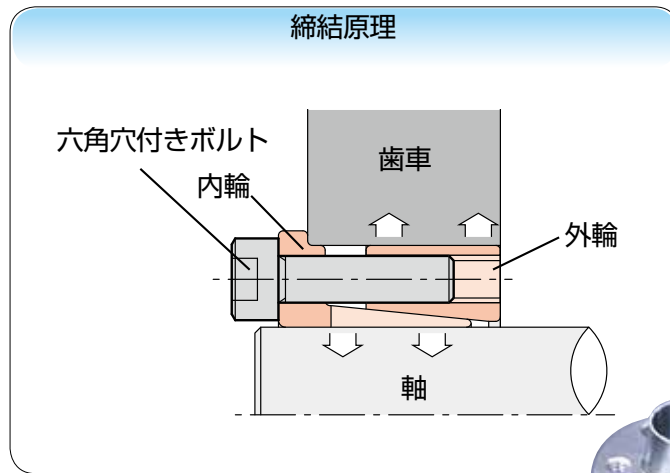
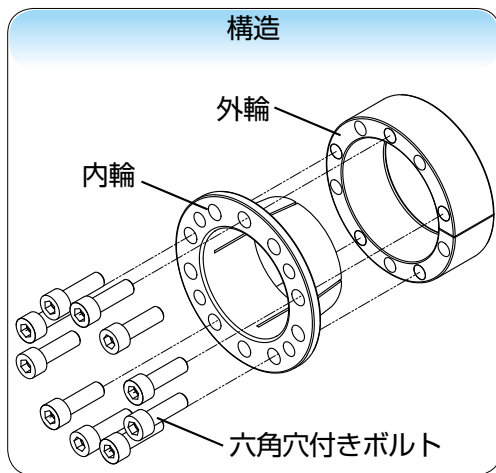
注1: 実働とは弊社休日及び受注日を除く機械稼働日です。
注2: 受注後、直ぐに加工に入るため、キャンセルすることはできません。

総合カタログ KHK3014 無料配布中！

KHK

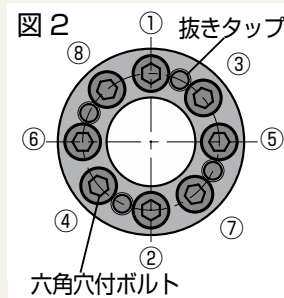
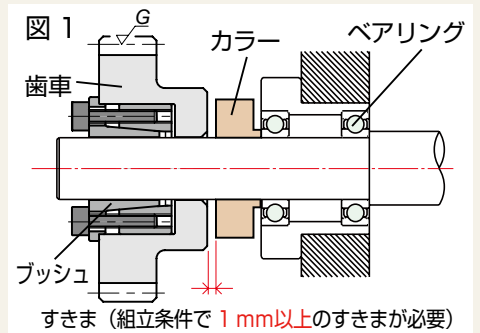
検索

小原歯車工業株式会社



■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いきます。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しないでください。(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。



■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。

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。



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 名古屋市中東区一社 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.