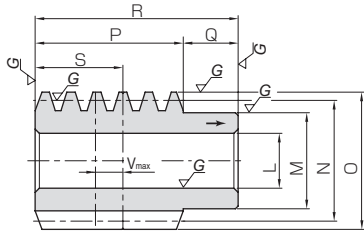


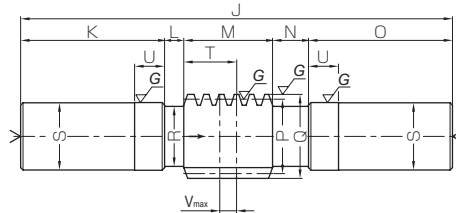


共 通 规 格	
精度等级	KHK W 001 1 级
齿轮基准面	轴平面
齿 形	全齿高齿
法向压力角	17° 30'
材 料	SCM440
热 处 理	调质、齿面高频淬火*
齿面硬度	50 ~ 60HRC
表面 处 理	磨削部以外黑色表面氧化

* 因为齿面经过高频淬火处理，轮齿及齿根附近 (2 ~ 3mm 左右) 不能进行追加加工。



W4



W6

产品型号	公称轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径	轮毂径	分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	轮毂长	全长
						L _{H7}	M	N	O	P	Q	R
KWGDL2-R1	m2	1	3°41'	R	W4	14	25	31	35	36	14	50

基准齿位置	最大移动量	质量 (kg)	产品型号
S	Vmax	(kg)	
22	8	0.21	KWGDL2-R1

产品型号	公称轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	全长	轴长 (左)	颈长 (左)	齿宽	颈长 (右)	轴长 (右)	分度圆直径
						J	K	L	M	N	O	P
KWGDL1.5-R1	m1.5	1	3°26'	R	W6	190	66	12	28	18	66	25
KWGDL2-R1	m2	1	3°41'	R	W6	220	75	13	36	21	75	31

[产品特性注意事项] ①Vmax 是由基准齿位置将蜗杆向侧隙减小方向移动时、与蜗轮的啮合不产生问题时的最大移动距离。不是组装时的调整推荐值。

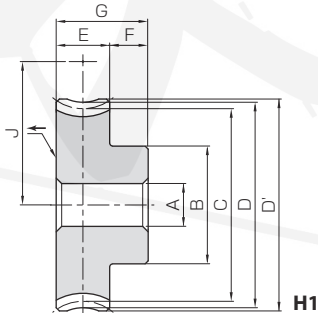
齿顶圆直径	颈径	轴径	基准齿位置	轴研磨长度	最大移动量	质量 (kg)	产品型号
Q	R	S	T	U	Vmax	(kg)	
28	21	26.2	17	20	6	0.74	KWGDL1.5-R1
35	24	30.2	22	20	8	1.17	KWGDL2-R1

 AGDL

双导程蜗轮



共 通 规 格	
精度等级	KHK W 002 1 级
齿轮基准面	端面
齿 形	全齿高齿
法向压力角	17° 30'
材 料	CAC702(旧 JIS 牌号 A(B)C2)
热 处 理	—
齿面硬度	—



H1

产品型号	减速比	公称端面模数	齿数	螺旋角	螺旋方向	形状	孔径	轮毂径	分度圆直径	喉径	齿顶圆直径	齿宽	轮毂长
							A _{H7}						
AGDL1.5-20R1	20	m1.5	20	3°26'	R	H1	8	22	30	33	34.5	14	10
AGDL1.5-30R1	30		30				10	30	45	48	49.5		
AGDL1.5-40R1	40		40				12	35	60	63	64.5		
AGDL1.5-50R1	50		50				12	45	75	78	79.5		
AGDL1.5-60R1	60	m2	60	3°41'	R	H1	12	50	90	93	94.5	18	15
AGDL2-20R1	20		20				12	33	40	44	46		
AGDL2-30R1	30		30				15	40	60	64	66		
AGDL2-40R1	40		40				15	45	80	84	86		
AGDL2-50R1	50		50				15	50	100	104	106		
AGDL2-60R1	60		60				15	60	120	124	126		

[产品特性注意事项] ①双导程蜗轮蜗杆装配时需要按蜗杆和蜗轮所示的箭头方向配套安装。蜗轮的箭头方向仅指示组装方向，对旋转方向没有限定。具体说明请参考第 400 页的组装注意事项。



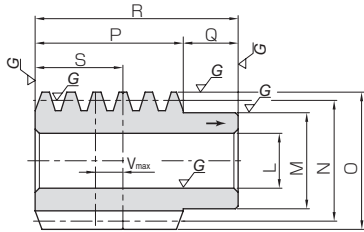
全长	腹板厚	轮缘径	组装距离	齿面强度容许转矩 (N · m) 注 1								侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
G	(H)	(I)	J	30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm	1800 rpm				
24	—	—	27.5	9.84	8.18	6.40	5.30	4.68	4.25	3.68	0±0.045	0.10	AGDL1.5-20R1	
			35	20.8	17.5	13.9	11.7	10.4	9.40	8.28		0.22	AGDL1.5-30R1	
			42.5	35.6	30.0	24.2	20.6	18.3	16.6	14.6		0.37	AGDL1.5-40R1	
			50	53.8	45.4	36.9	31.6	28.3	25.8	22.6		0.59	AGDL1.5-50R1	
			57.5	75.3	63.8	51.9	44.7	40.4	36.7	32.4		0.83	AGDL1.5-60R1	
33	—	—	35.5	21.0	17.5	13.6	11.2	9.84	8.94	7.75	0±0.045	0.26	AGDL2-20R1	
			45.5	44.3	37.3	29.6	24.8	21.9	19.8	17.4		0.51	AGDL2-30R1	
			55.5	75.8	64.0	51.4	43.6	38.5	34.9	30.7		0.86	AGDL2-40R1	
			65.5	115	96.8	78.4	66.9	59.5	54.2	47.6		1.30	AGDL2-50R1	
			75.5	160	136	110	94.6	84.9	77.2	68.1		1.88	AGDL2-60R1	

〔注 1〕 不同蜗杆转速 (rpm) 条件下的容许转矩值。

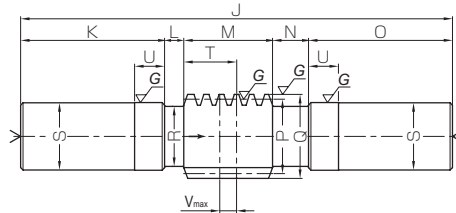




共 通 规 格	
精度等级	KHK W 001 1 级
齿轮基准面	轴平面
齿 形	全齿高齿
法向压力角	17° 30'
材 料	SCM440
热 处 理	调质、齿面高频淬火*
齿面硬度	50 ~ 60HRC
表面处理	磨削部以外黑色表面氧化
* 因为齿面经过高频淬火处理，轮齿及齿根附近 (2 ~ 3mm 左右) 不能进行追加加工。	



W4



W6

产品型号	公称轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径		轮毂径	分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	轮毂长	全长
						L _{H7}	M						
KWGD _L 2.5-R1	m2.5	1	3°52'	R	W4	18	30	37	42	48	17	65	
KWGD _L 3-R1	m3	1	3°54'	R	W4	20	35	44	50	54	20	74	

基准齿位置	最大移动量	质量 (kg)	产品型号
S	Vmax		
29	10	0.37	
32	10	0.61	KWGD _L 3-R1

产品型号	公称轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	全长		轴长 (左)	颈长 (左)	齿宽	颈长 (右)	轴长 (右)	分度圆直径
						J	K	L	M	N	O	P	
KWGD _{LS} 2.5-R1	m2.5	1	3°52'	R	W6	260	85	16	48	26	85	37	
KWGD _{LS} 3-R1	m3	1	3°54'	R	W6	300	100	18	54	28	100	44	

[产品特性注意事项] ① Vmax 是由基准齿位置将蜗杆向侧隙减小方向移动时、与蜗轮的啮合不产生问题时的最大移动距离。不是组装时的调整推荐值。

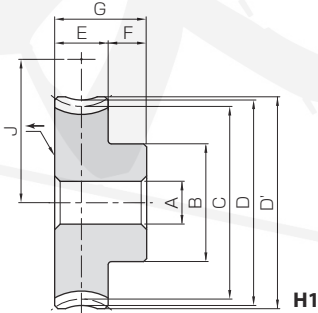
齿顶圆直径	颈径	轴径	基准齿位置	轴研磨长度	最大移动量	质量 (kg)	产品型号
Q	R	S	T	U	Vmax		
42	30	36.2	29	25	10	2.00	
50	34	40.2	32	25	10	2.95	KWGD _{LS} 3-R1

 AGDL

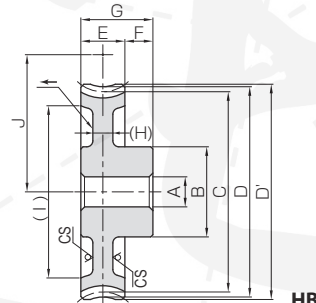
双导程蜗轮



共 通 规 格	
精度等级	KHK W 002 1 级
齿轮基准面	端面
齿 形	全齿高齿
法向压力角	17° 30'
材 料	CAC702(旧 JIS 牌号 A _{BC} 2)
热 处 理	—
齿面硬度	—



H1



HB

* CS 是铸造加工面。



产品型号	减速比	公称端面模数	齿数	螺旋角	螺旋方向	形状	孔径	轮毂径	分度圆直径	喉径	齿顶圆直径	齿宽	轮毂长
							A _{H7}						
AGDL2.5-36R1	36	m2.5	36	3°52'	R	H1	15	45	90	95	97.5	22	15
AGDL2.5-40R1	40		40			HB		45	100	105	107.5		
AGDL2.5-50R1	50		50			HB		60	125	130	132.5		
AGDL2.5-60R1	60		60			HB		80	150	155	157.5		
AGDL3-30R1	30	m3	30	3°54'	R	H1	20	55	90	96	99	28	17
AGDL3-36R1	36		36			H1		60	108	114	117		
AGDL3-40R1	40		40			HB		60	120	126	129		
AGDL3-50R1	50		50			HB		70	150	156	159		
AGDL3-60R1	60		60			HB		80	180	186	189		

[产品特性注意事项] ① 双导程蜗轮蜗杆装配时需要按蜗杆和蜗轮所示的箭头方向配套安装。蜗轮的箭头方向仅指示组装方向，对旋转方向没有限定。具体说明请参考第 400 页的组装注意事项。

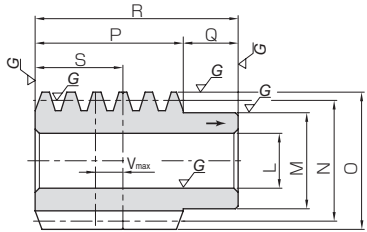
全长	腹板厚	轮缘径	组装距离	齿面强度容许转矩 (N · m) 注 1								侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
				30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm	1800 rpm				
G	(H)	(I)	J	63.5	113	94.5	75.5	63.8	56.0	51.0	44.3	0±0.045	1.25	AGDL2.5-36R1
37	—	—	63.5	113	94.5	75.5	63.8	56.0	51.0	44.3			1.14	AGDL2.5-40R1
	(10)	(86)	68.5	138	115	92.4	78.3	68.8	62.7	54.4			1.93	AGDL2.5-50R1
	(12)	(108)	81	208	174	141	120	106	97.3	84.3			2.90	AGDL2.5-60R1
	(12)	(133)	93.5	291	245	198	170	152	139	121		0±0.045	1.65	AGDL3-30R1
	—	—	67	137	114	90.0	74.7	65.5	59.5	51.2			2.32	AGDL3-36R1
	—	—	76	193	160	128	107	93.8	85.6	73.4			2.19	AGDL3-40R1
	(14)	(106)	82	235	195	157	131	115	105	90.1			3.26	AGDL3-50R1
45	(14)	(134)	97	355	295	239	202	178	163	140		0±0.045	4.48	AGDL3-60R1
	(14)	(164)	112	497	415	336	285	254	233	200				

[注 1] 不同蜗杆转速 (rpm) 条件下的容许转矩值。

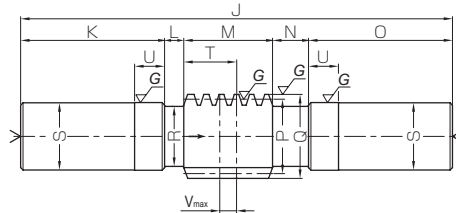


共 通 规 格	
精度等级	KHK W 001 1 级
齿轮基准面	轴平面
齿 形	全齿高齿
法向压力角	17° 30'
材 料	SCM440
热 处 理	调质、齿面高频淬火*
齿面硬度	50 ~ 60HRC
表面 处 理	磨削部以外黑色表面氧化

* 因为齿面经过高频淬火处理，轮齿及齿根附近 (2 ~ 3mm 左右) 不能进行追加加工。



W4



W6

产品型号	公称轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	孔径		轮毂径	分度圆直径	齿顶圆直径	齿宽	轮毂长	全长
						L _{H7}	M						
KWGDLS3.5-R1	m3.5	1	3°47'	R	W4	24	44	53	60	62	23	85	
KWGDLS4-R1	m4	1	3°41'	R	W4	28	50	62	70	74	26	100	

产品型号	公称轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	全长		轴长 (左)	颈长 (左)	齿宽	颈长 (右)	轴长 (右)	分度圆直径
						J	K						
KWGDLS3.5-R1	m3.5	1	3°47'	R	W6	330	110	18	62	30	110	53	
KWGDLS4-R1	m4	1	3°41'	R	W6	360	120	16	74	30	120	62	

[产品特性注意事项] ① Vmax 是由基准齿位置将蜗杆向侧隙减小方向移动时、与蜗轮的啮合不产生问题时的最大移动距离。不是组装时的调整推荐值。

基准齿位置	最大移动量	质量 (kg)	产品型号
S	Vmax	1.05	
37	12	1.67	
44	14		KWGDLS4-R1

齿顶圆直径	颈径	轴径	基准齿位置	轴研磨长度	最大移动量	质量 (kg)	产品型号
Q	R	S	T	U	Vmax		
60	42	48.2	37	25	12	4.72	
70	50	56.2	44	25	14	7.10	KWGDLS4-R1

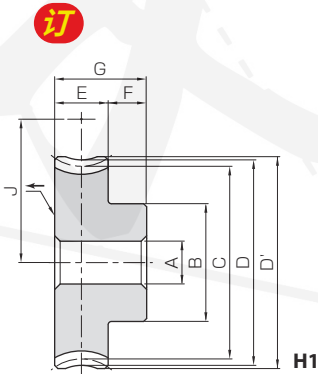
 AGDL

双导程蜗轮



共 通 规 格	
精度等级	KHK W 002 1 级
齿轮基准面	端面
齿 形	全齿高齿
法向压力角	17° 30'
材 料	CAC702 (旧 JIS 牌号 A&BC2) *
热 处 理	—
齿面硬度	—

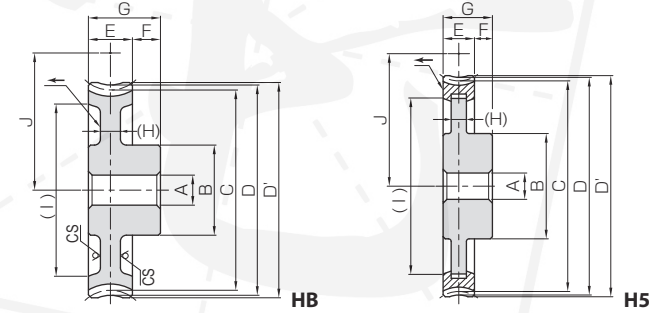
* H5 形状的轮毂部材料是 S45C。



产品型号	减速比	公称端面模数	齿数	螺旋角	螺旋方向	形状	孔径	轮毂径	分度圆直径	喉径	齿顶圆直径	齿宽	轮毂长
							A _{H7}						
AGDL3.5-30R1	30	m3.5	30	3°47'	R	H1	20	60	105	112	115.5	32	18
AGDL3.5-40R1 (接单后排产品)	40	m3.5	40	3°47'	R	HB	20	70	140	147	150.5	32	18
AGDL3.5-50R1	50	m3.5	50	3°47'	R	HB	20	80	175	182	185.5	32	18
AGDL3.5-60R1	60		60					90	210	217	220.5		
AGDL4-30R1 (接单后排产品)	30	m4	30	3°41'	R	HB	20	65	120	128	132	35	20
AGDL4-36R1 (接单后排产品)	36		36			HB		75	144	152	156		
AGDL4-40R1	40	m4	40	3°41'	R	HB	20	75	160	168	172	35	20
AGDL4-50R1	50		50				20	90	200	208	212		
AGDL4-60R1	60		60				30	120	240	248	252		

[产品特性注意事项] ① 双导程蜗轮蜗杆装配时需要按蜗杆和蜗轮所示的箭头方向配套安装。蜗轮的箭头方向仅指示组装方向，对旋转方向没有限定。具体说明请参考第 400 页的组装注意事项。

[接单后排产品的注意事项] ① 接单后排产品的价格和交货期另行估算。请与代理店联系。



* CS 是铸造加工面。

全长	腹板厚	轮缘径	组装距离	齿面强度容许转矩 (N · m) 注 1								侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
				30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm	1800 rpm				
G	(H)	(I)	J	208	172	136	111	98.1	88.3	75.7	0±0.045	2.51	2.51	AGDL3.5-30R1
50	—	—	79	356	295	236	196	173	156	133	0±0.045	3.34		
50	(15)	(124)	96.5	538	446	360	301	267	243	207	0±0.045	5.02	5.02	AGDL3.5-50R1
50	(16)	(155)	114	753	627	506	425	381	345	296		6.87		
50	(16)	(189)	131.5											AGDL3.5-60R1
55	(17)	(99)	91	284	234	184	150	132	118	101	0±0.045	3.01	3.01	AGDL4-30R1 (接单后排产品)
55	(17)	(121)	103	400	329	262	215	190	170	144		4.18		
55	(17)	(137)	111	486	400	320	264	233	208	177	0±0.045	4.78	4.78	AGDL4-40R1
55	(17)	(177)	131	735	605	488	405	361	324	275		7.07		
55	(17)	(200)	151	1030	851	687	572	515	461	393		11.5		

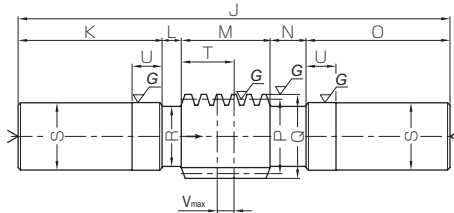
[注 1] 不同蜗杆转速 (rpm) 条件下的容许转矩值。





共 通 规 格	
精度等级	KHK W 001 1 级
齿轮基准面	轴平面
齿 形	全齿高齿
法向压力角	17° 30'
材 料	SCM440
热 处 理	调质、齿面高频淬火*
齿面硬度	50 ~ 60HRC
表面处理	—

* 因为齿面经过高频淬火处理，轮齿及齿根附近 (2 ~ 3mm 左右) 不能进行追加加工。



W6

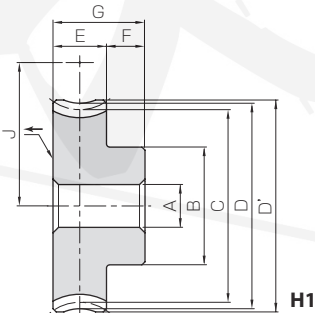
产品型号	公称轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	全 长							分度圆直径
						J	K	L	M	N	O	P	
KWGDLS5-R1S	S	m5	1	4°05'	R	W6	400	130	17	90	33	130	70
KWGDLS6-R1S	S	m6	1	4°17'	R	W6	400	120	18	105	37	120	80

[产品特性注意事项] ①Vmax 是由基准齿位置将蜗杆向侧隙减小方向移动时、与蜗轮的啮合不产生问题时的最大移动距离。不是组装时的调整推荐值。
②产品型号末尾带 S 的产品为半订制标准品。交货期、订购个数请参考第 38 页。其他注意事项请参考第 40 页。

齿顶圆直径	颈径	轴径	基准齿位置	轴研磨长度	最大移动量	质量 (kg)	产品型号
Q	R	S	T	U	Vmax		
80	54	60	53	30	16	9.39	KWGDLS5-R1S S
92	60	70	62	30	20	12.6	KWGDLS6-R1S S



共 通 规 格	
精度等级	KHK W 002 1 级
齿轮基准面	端面
齿 形	全齿高齿
法向压力角	17° 30'
材 料	CAC702(旧 JIS 牌号 A&BC2)
热 处 理	—
齿面硬度	—



产品型号	减速比	公称端面模数	齿数	螺旋角	螺旋方向	形状	孔 径						
							AH7	B	C	D	D'	E	F
AGDL5-20R1S	S	20	20				25	70	100	110	115		23
AGDL5-30R1S	S	30	30				25	80	150	160	165		23
AGDL5-40R1S	S	40	40	4°05'	R	H1	25	90	200	210	215	42	23
AGDL5-50R1S	S	50	50				150	230	250	260	265		5
AGDL5-60R1S	S	60	60				200	280	300	310	315		5
AGDL6-20R1S	S	20	20				30	85	120	132	138		24
AGDL6-30R1S	S	30	30				30	90	180	192	198		24
AGDL6-40R1S	S	40	40	4°17'	R	H1	130	220	240	252	258	46	5
AGDL6-50R1S	S	50	50				190	280	300	312	318		5
AGDL6-60R1S	S	60	60				250	340	360	372	378		5

[产品特性注意事项] ①双导程蜗轮蜗杆装配时需要按蜗杆和蜗轮所示的箭头方向配套安装。蜗轮的箭头方向仅指示组装方向，对旋转方向没有限定。具体说明请参考第 400 页的组装注意事项。
②产品型号末尾带 S 的产品为半订制标准品。交货期、订购个数请参考第 38 页。其他注意事项请参考第 40 页。
③对于质量 15kg 以上的 S 半订制标准品，在轮毅侧面的外周附近加工吊环螺钉安装用螺孔 (2-M12 深度 25mm)。螺纹 PCD 请参考第 399 页。



全长	组装距离	齿面强度容许转矩 (N · m) 注 1							侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号	
		30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm	1800 rpm				
G	J											
65	85	243	195	152	122	106	94.8	78.6		3.17	AGDL5-20R1S	S
65	110	513	418	330	269	236	210	177		6.62	AGDL5-30R1S	S
65	135	878	716	573	473	415	370	311	0±0.045	11.4	AGDL5-40R1S	S
47	160	1330	1080	875	726	641	575	482		11.5	AGDL5-50R1S	S
47	185	1860	1520	1230	1030	915	819	690		14.3	AGDL5-60R1S	S
70	100	362	290	225	180	155	139	115		4.93	AGDL6-20R1S	S
70	130	766	619	488	398	345	307	258		10.2	AGDL6-30R1S	S
51	160	1310	1060	848	700	607	543	453	0±0.045	12.7	AGDL6-40R1S	S
51	190	1980	1610	1290	1070	938	843	703		16.8	AGDL6-50R1S	S
51	220	2770	2260	1820	1520	1340	1200	1010		20.9	AGDL6-60R1S	S

〔注 1〕 不同蜗杆转速 (rpm) 条件下的容许转矩值。

