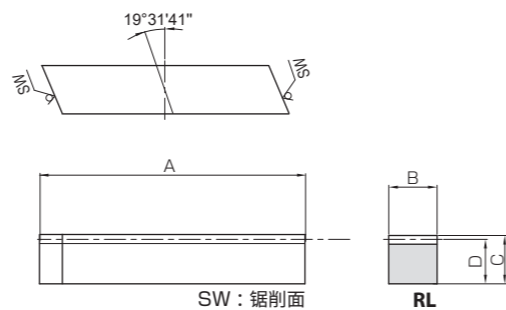




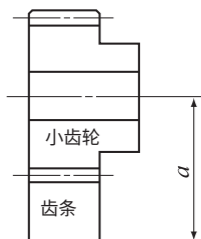
共 通 规 格	
精度等级	KHK R 001 2级
齿轮基准面	法面
齿 形	全齿高齿
法向压力角	20°
螺旋角·方向	19° 31'41"左旋
材 料	S45C
热 处 理	—
齿面硬度	(210HB 以下)
表面处理	黑色表面氧化



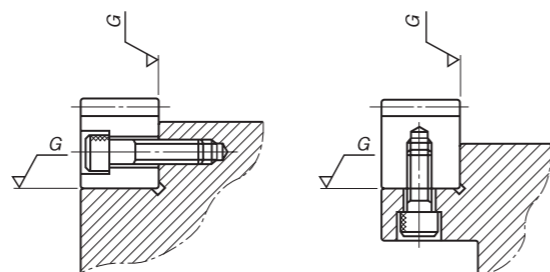
产品型号	齿直角模数 (正面齿距 mm)	有效 齿数	形状	全长		高度		啮合高度		质量 (kg)
				A	B	C	D	D	D	
ZST1.5-GL	m1.5 (CP5)	9	RL	59	17	17	15.5	0.11		
ZST2-GL	m2 (CP6.667)	7		66	25	25	23	0.26		
ZST3-GL	m3 (CP10)	8		108	30	30	27	0.62		
ZST4-GL	m4 (CP13.333)	6		118	40	40	36	1.17		
ZST5-GL	m5 (CP16.667)	4		115	50	50	45	1.72		
ZST6-GL	m6 (CP20)	3		119	60	60	54	2.49		

装配注意事项

① ZST、ZSTD 磨齿齿条只需根据 ZSTP 配对小齿轮尺寸表 (262 页) 中的组装距离 (公差为 H7 ~ H8) 进行组装, 即可获得表中的侧隙。需要保持组装距离不变。

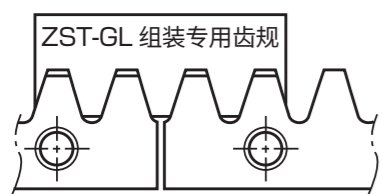


③ ZST·ZSTD 研磨齿条是安装面经过研磨加工的高精度产品。安装齿条的基面精度低会对产品的性能产生影响。请参考下图, 将齿条组装在高精度平行度和垂直度的基面 (推荐值为 $10 \mu\text{m}$ 以内)。如果齿条没有贴紧固定在基面上, 运转中可能会产生移动而引起无法预知的问题。为使紧固螺钉在剪切方向不承受负荷, 请同时使用销钉固定齿条。详细说明请参考第 217 页。



② ZST、ZSTD 磨齿齿条的端面齿距为负公差 (-0.05 ~ -0.4mm)。齿条连接使用时, 如果将两根齿条的端面紧贴在一起, 连接部的齿距会变小而成为故障的原因。请参考下记“齿条的拼接方法”, 正确组装。

齿条的拼接方法



[附注] 啮合齿规请使用 ZST-GL 组装专用齿规。