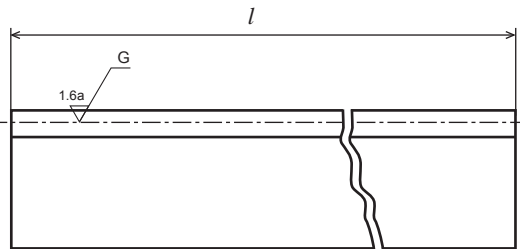
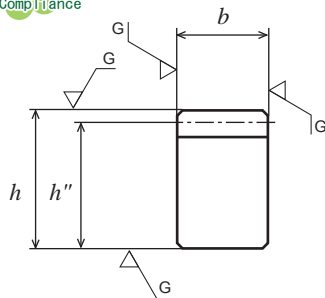


# 歯研ラック GROUND RACKS

モジュール **0.5/0.8/1/1.5** 圧力角 20° (並歯)  
MODULE 20° PRESSURE ANGLE FULL DEPTH TOOTH

素材調質 HS40 ~ 45  
Applied thermal refining with hardness of HS 40 ~ 45 to the raw material.



## S45C 機械構造用炭素鋼 (JIS G 4051) Material : Carbon Steel (ISO C45)

単位 : mm  
Dimensions : mm

モジュール Module <i>m</i>	商品記号 Catalogue Number	全長 Overall Length <i>l</i>	両端面加工 Both Ends Processed <i>p</i>	有効歯数 Effective Number of Teeth <i>z</i>	かみ合い高さ Datum Line <i>h''</i>	歯幅 Face Width <i>b(hδ)</i>	高さ Overall Thickness <i>h(hδ)</i>	重量 Weight <i>W(kg)</i>
0.5	<b>RKG50S 2 - 0812</b>	201.06	0.02 ~ 0.08	128	11.5	8	12	0.14
0.8	<b>RKG80S 2 - 0812</b>	201.06	0.03 ~ 0.12	80	11.2	8	12	0.14
1.0	<b>RKG1S 3 - 1015</b>	301.59	0.03 ~ 0.12	96	14.0	10	15	0.32
1.5	<b>RKG1.5S 3 - 1520</b>	301.59	0.06 ~ 0.18	64	18.5	15	20	0.64

相手ピニオンは当社歯研平歯車 SG シリーズよりお選び下さい。

KG-Ground Rack is able to match with other gear makers however it is advisable to use KG-Ground Spur gear series for best result.

### S45C 精密歯研ラックの主な特徴

- 1) 精度  
 素材真直度  
 最終加工精度は 0.04 mm 以内に仕上げております。  
 素材平行度  
 四面研削仕上にて 0.01 mm 以内に仕上げております。  
 累積ピッチ誤差  
 0.025 mm (200l) 以内に仕上げております。
- 2) アンチバックラッシュギヤとしての使用  
 近年アンチバックラッシュ機構のニーズが増えております。歯研ラックを使用致しますとバックラッシュを『0』に近づける事が出来ます。ただしこの場合は高精度の取り付けが要求されますのでご注意ください。
- 3) 素材経年変化について  
 素材調質 (Hs40 ~ 45) を施しておりますが、内部応力により経年変化をすることがあります。

### Feature of C45 Ground Racks

- 1) Precision
  - a) Straightness: 0.04mm and below after processed.
  - b) Parallelism: 0.01mm and below after grinding process on all four faces.
  - c) Total cumulative pitch deviation: 0.025mm (for 200 length) and below after processed.
- 2) To use with Anti Backlash gear.  
 Due to the recent increase demand of anti backlash mechanism, zero backlash can be obtained by matching the Ground Spur Gear with Anti Backlash gear. However using this method will require the assembler to be very precise with this assembly.
- 3) The secular change of the material.  
 Ground Rack's material has been thermal refined but secular change may occur due to the inner stress and characteristic.

### 両端面加工詳細 (ピッチ合わせ) Detail of both ends processed

