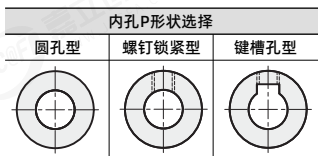


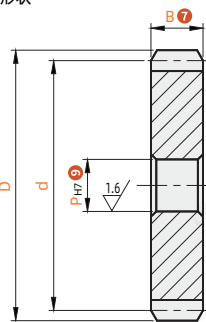
C CL H - C2 W - C F - 3.0 - 12 - B30 - B - P12 - AC90  
 订货引导 (类别) 1 主体材质 2 表面处理 3 轴固定形式 4 齿面硬度 5 齿数 6 模数 7 齿宽 8 齿轮形状 9 内径 10 可选加工  
 请参考系列代码来选择型号和参数进行订购。

代码	轴固定形式 3	主体材质 1	齿面硬度 4	表面处理 2
CCLH-C2W-CF	圆孔型	S45C	-	-
CCLH-C2E1-CF			HRC40~45	发黑
CCLH-C2E1-CJ			-	-
CCLH-S1W-CF	圆孔型	SUS304	-	-
CCLH-C2W-DF			-	-
CCLH-C2E1-DF			HRC40~45	发黑
CCLH-C2E1-DJ	螺钉锁紧型	S45C	-	-
CCLH-S1W-DF			HRC40~45	发黑
CCLH-C2W-EF			-	-
CCLH-C2E1-EF	键槽孔型	S45C	-	-
CCLH-C2E1-EJ			HRC40~45	发黑
CCLH-S1W-EF			-	-

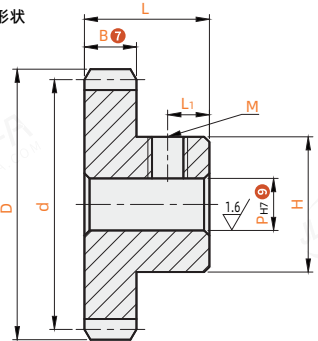


① 螺钉锁紧型仅适用B形。  
 ② 键槽孔型选用A形时，没有螺孔和紧定螺钉。

齿轮形状 A形



齿轮形状 B形



其余 3.2

① 未淬火齿轮精度 JIS B 1702-1 8级  
 ② 淬火齿轮精度 JIS B 1702-1 9级

视图标准：第一视角

型号	代码	模数 5	齿数 6	B 7	齿轮形状 8	内孔直径P <sub>117</sub> 最小单位1 9		d	D	H	L	L <sub>1</sub>	M
						圆孔型 螺钉锁紧型	键槽孔型						
圆孔型 CCLH-C2W-CF CCLH-C2E1-CF CCLH-C2E1-CJ CCLH-S1W-CF		3.0	12	30	A形	12~17	12N	36	42	27			
			14			12~22	12N~16N	42	48	32			
			15			12~24	12N~19N	45	51	35			M5
			16			12~28	12N~23N	48	54	40			
			17					51	57				
			18			12~30	12N~25N	54	60	44			
			19			12~31	12N~26N	57	63	45			
			20			12~35	12N~31N	60	66	50			
			21			12~36	12N~33N	63	69	52			
			22			12~37	12N~34N	66	72	54			
			23			12~39	12N~35N	69	75	56			
			24			12~40	12N~37N	72	78	58			
			25			12~42	12N~38N	75	81	60			
			26			12~45	12N~42N	78	84	65			
			27					81	87				
			28			12~49	12N~45N	84	90	70			
			29					87	93				
			30			12~52	12N~48N	90	96	75			
			31					96	102				
			32			12~56	12N~50N	102	108				
			33					105	111				
			34			12~59	12N~50N	108	114	80	50	9.9	
			35					114	120				
			36			12~59	20N~50N	120	126				M6
			37					126	132				
38	12~59	20N~50N	132	138									
39			135	141									
40	12~59	25N~50N	138	144									
41			144	150									
42	12~59	25N~50N	150	156									
43			156	162									
44	12~59	25N~50N	162	168	85								
45			165	171									
46	12~59	25N~50N	168	174									
47			174	180									
48	12~59	25N~50N	180	186									
49			186	192									
50	12~59	25N~50N	192	198									
51			195	201									
52	12~59	25N~50N	204	210	90								
53			210	216									

① 可选加工

代码 10	AC90						
可选图示	90°位置增加紧定螺钉孔 						
选型方法	<b>AC90</b> ● 在原来紧定螺钉孔成90°位置再加工紧定螺钉孔。 ● A形不适用。						
代码 10	AC120						
可选图示	120°位置增加紧定螺钉孔 						
选型方法	<b>AC120</b> ● 在原来紧定螺钉孔成120°位置再加工紧定螺钉孔。 ● A形不适用。						
代码 10	SC()						
可选图示	变更螺孔尺寸						
选型方法	<b>SC5</b> ● 螺孔指定表 <table border="1"> <thead> <tr> <th>齿数</th> <th>SC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12~16</td> <td>M4 M6</td> </tr> <tr> <td>18~40</td> <td>M5 M8</td> </tr> </tbody> </table> ● A形不适用。	齿数	SC	12~16	M4 M6	18~40	M5 M8
齿数	SC						
12~16	M4 M6						
18~40	M5 M8						