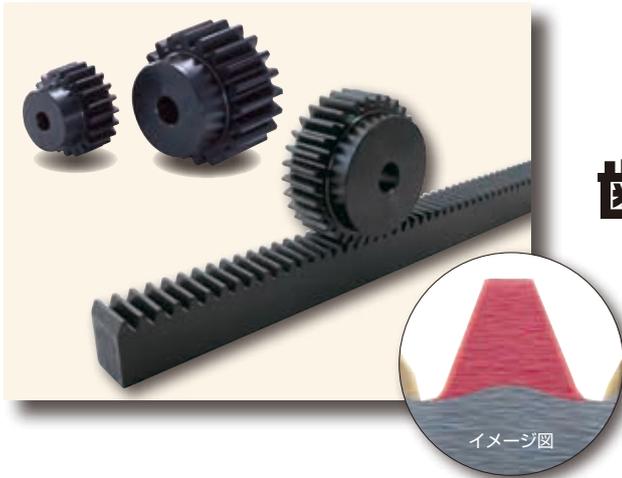


# 焼入+ プラス



焼入プラス対象製品

SS・SSA・SSCP 平歯車

KS・KSSCP 調質平歯車

## 歯面焼入れの追加を標準化！

焼入プラスで歯面強さが約**4倍**アップします。  
焼入ラック(Hシリーズ)やレーザ焼入ラック(HLシリーズ)の相手ピニオンに最適です。  
歯車の耐久性アップに是非ご利用ください。

### 焼入プラスとは

ご注文時にお求めの標準品に焼入れを追加します。  
カタログ記号の末尾にHマークが付いている製品が焼入プラス対象製品です。

- 短納期、実働4日で焼入れ完了  
受注日を除く実働4日で歯面高周波焼入れが完了します。
- 歯面強さが約4倍アップ  
焼入れによって歯面強さが約4倍アップします。
- 製品単価+焼入単価で対応  
製品単価に焼入単価が加算されます。  
焼入単価は下表をご覧ください。

### カタログ記号+H にてご注文ください。

例：カタログ記号：SS3-20、焼入を追加する場合  
⇒ SS3-20H

### 高周波焼入れ仕様

焼入れ箇所：歯面焼入れ  
焼入れ硬さ：HRC50～60  
焼入れ深さ：1mm以上

#### ●歯面焼入れの硬さと深さについて

高周波焼入れは、歯車の大きさによって焼入れ方法と歯部の焼入れ状態が異なります。  
また、焼入れ深さは歯面から深部に向かってビッカース硬さがHV450(JIS G 0559:2008より)までの深さです。  
焼入プラスの上記焼入れ仕様は、歯車の基準円直径付近の焼入れ仕様となりますので、予めご了承ください。

- 注1：歯面強さは任意の使用条件で計算した参考値です。  
実際の歯面強さはKHK Webカタログで計算してください。  
注2：歯車精度は焼入れ後1等級程度悪化します。  
また、穴径寸法公差のH7も等級外となります。  
注3：焼入れ後の再黒染処理はしていません。

#### ■ SS・SSA・SSCP 平歯車 (S45C 材製品) の焼入単価

歯数	モジュール (円ピッチ)							
	1 (CP2.5)	1.5 (CP5)	2 —	2.5 —	3 (CP10)	4 —	5 (CP15)	6 (CP20)
20以下	800	800	800	800	800	1,500	2,200	3,100
20を超え 30以下	800	800	800	800	1,200	2,100	3,200	4,800
30を超え 40以下	800	800	800	1,100	1,600	2,700	4,900	7,100
40を超え 50以下	800	800	800	1,600	2,000	3,400	6,100	9,100
50を超え 60以下	800	800	1,100	1,600	2,300	5,000	7,800	—
60を超え 80以下	800	1,700	1,800	2,600	3,700	6,100	—	—
80を超え 100以下	800	1,700	1,900	4,000	5,500	—	—	—
100を超え 120以下	1,500	2,800	3,200	4,900	6,600	—	—	—
120を超え 160以下	1,500	3,300	4,000	—	—	—	—	—
160を超え 200以下	2,500	3,700	—	—	—	—	—	—

#### ■ KS・KSSCP 調質平歯車 (SCM440 材製品) の焼入単価

歯数	モジュール (円ピッチ)					
	1.5 (CP5)	2 —	2.5 —	3 (CP10)	4 —	5 (CP15)
20以下	960	960	960	960	1,800	2,640
20を超え 30以下	960	960	960	1,440	2,520	3,840
30を超え 40以下	960	—	—	1,920	—	—