

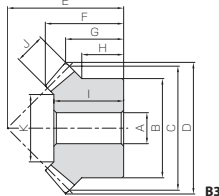
PM 塑料等径锥齿轮

模数 1 ~ 4



共通规格	
精度等级	JIS B 1704 : 1978 4级*
齿形	格里森
压力角	20°
材料	MC901
热处理	—
齿面硬度	(115 ~ 120HRR)

*本产品的精度相当与表記精度。



正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C P 小齿轮

等径锥齿轮

锥齿轮

交错斜齿轮

蜗杆蜗轮

齿轮箱

其他产品

产品型号	齿数比	模数	齿数	形状	孔径		分度圆直径	齿顶圆直径	组装距离	全长	齿顶距离		齿数 H
					A	B					E	G	
PM1-20	1	m1	20	B3	6	16	20	21.41	20	13.95	10.71	8	
PM1.25-20		m1.25	20	B3	8	22	25	26.77	23	15.27	11.38	9	
PM1.5-20		m1.5	20	B3	8	26	30	32.12	30	21.24	16.06	13	
PM2-20		m2	20	B3	10	34	40	42.83	37	24.89	18.41	14	
PM2.5-20		m2.5	20	B3	12	42	50	53.54	48	32.54	24.77	19	
PM3-20		m3	20	B3	14	50	60	64.24	58	39.84	30.12	23	
PM3.5-20		m3.5	20	B3	20	60	70	74.95	65	44.13	32.47	25	
PM4-20		m4	20	B3	20	64	80	85.66	75	50.78	37.83	27	
PM1-25		1	m1	25	B3	6	20	25	26.41	23	15.16	11.21	8
PM1.25-25			m1.25	25	B3	8	25	31.25	33.02	28	17.88	13.26	9.25
PM1.5-25	m1.5		25	B3	8	30	37.5	39.62	34	22.25	16.31	11.5	
PM2-25	m2		25	B3	10	40	50	52.83	40	24.33	16.41	10	
PM2.5-25	m2.5		25	B3	14	50	62.5	66.04	50	30.41	20.52	12.5	
PM3-25	m3		25	B3	15	60	75	79.24	60	37.81	24.62	15	

(产品特性注意事项) ①塑料齿轮的材料受温度及湿度的影响产生伸缩,孔径(生产时为H8)、分度圆直径、侧隙等尺寸发生变化。选择时,请参考齿轮技术资料的「塑料齿轮设计」(第533页)。
②容许转矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。详细内容请参考第253页。
③表中所记载的齿顶圆直径、全长及齿顶距离均为理论数值。为齿顶部施行了倒角加工,所以与实物有所不同。
④在无润滑状态下,塑料齿轮配对使用容易生热产生膨胀。推荐选择金属制齿轮配合使用。

DM 注塑成型等径锥齿轮

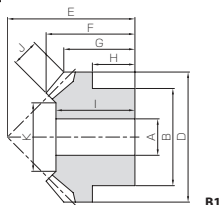
模数 0.5 ~ 1.5



Injection Molded Miter Gears



共通规格	
精度等级	JIS B 1704 : 1978 6级
齿形	格里森
压力角	20°
材料	Duracon (M90-44)
热处理	—
齿面硬度	(110 ~ 120HRR)



产品型号	齿数比	模数	齿数	形状	孔径		分度圆直径	齿顶圆直径	组装距离	全长	齿顶距离		齿数 H
					A	B					E	G	
DM0.5-20	1	m0.5	20	B1	3	8	10	10.71	11	7.97	6.35		
DM0.8-20		m0.8	20	B1	5	12	16	17.13	16	10.83	8.56		
DM1-20		m1	20	B1	6	16	20	21.41	21	14.62	11.71		
DM1.5-20		m1.5	20	B1	8	20	30	32.12	30	20.59	16.06		

齿数长 H	孔径 l	齿宽 J	支撑面直径 K	容许转矩 (N·m)		侧隙 (mm)	质量 (g)	产品型号
				容许转矩 (kgf·m)	容许转矩 (kgf·m)			
4	7	2.5	4.93	0.082	0.0083	0 ~ 0.30	0.57	DM0.5-20
5	10	3.5	10.1	0.31	0.032	0 ~ 0.48	1.93	DM0.8-20
7	13	4.5	11.27	0.54	0.055	0 ~ 0.60	4.28	DM1-20
10	19	7	18.2	0.96	0.098	0 ~ 0.60	11.8	DM1.5-20

(产品特性注意事项) ①容许转矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。详细内容请参考第253页。
②孔径的公差为 -0.05 ~ -0.30。但在内孔的中央部分可能有正公差。
③各部的尺寸精度请参考成形品的尺寸公差表。

■成形品的尺寸公差 (单位 mm)

尺寸范围	等级	
	等级	粗糙度
3 以下		±0.20
3 ~ 6 以下		±0.25
6 ~ 10 以下		±0.30
10 ~ 18 以下		±0.35
18 ~ 30 以下		±0.40
超过 30		±0.50

(追加加工注意事项) ①注塑成型产品的材料内部可能存在气泡。请避免对内孔进行追加加工。

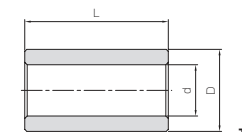
BB 衬套



Sintered Metal Bushings



注塑成型锥齿轮作为中间齿轮(压入轴承衬)使用以及使用内径小于成型齿轮的内径时,请选择下表中的标准金属衬套挤压到成型锥齿轮中使用。



产品型号	内径	外径	长度	使用产品例
	d ^{+0.02}	D ^{-0.05}	L _{±0.2}	
BB30507	3	5	7	DM0.8
BB30608	3	6	8	DM1
BB40609	4	6	9	DM1
BB50814	5	8	14	DM1.5

材料: 含油烧结青铜



正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C P 小齿轮

等径锥齿轮

锥齿轮

交错斜齿轮

蜗杆蜗轮

齿轮箱

其他产品