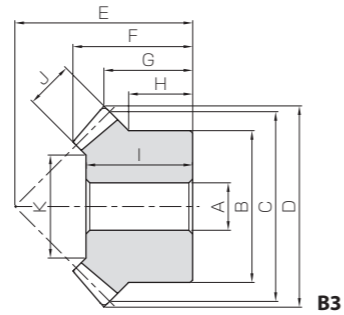




共通规格	
精度等级	JIS B 1704 : 1978 4级*
齿形	格里森
压力角	20°
材料	MC901
热处理	—
齿面硬度	(115 ~ 120HRR)

\*本产品的精度相当于表记精度。



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	轮毂长	
					A	B							
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	
PM1-30	1	m1	30	B3	8	24	30	31.41	28	17.71	13.71	10	
PM1.5-30		m1.5	30	B3	10	36	45	47.12	43	28.24	21.56	16	
PM2-30		m2	30	B3	12	45	60	62.83	50	29.43	21.41	12.5	
PM2.5-30		m2.5	30	B3	16	60	75	78.54	62	36.28	26.27	17	
PM3-30		m3	30	B3	20	70	90	94.24	75	45.47	32.12	20	

- (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550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272页。  
 ③表中记载的齿顶圆直径、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。

※除MC尼龙制产品外,我们还通过定制方式承接耐磨性能优异的超高分子聚乙烯树脂(U-PE)及塑料实施规则(PIM)对应树脂产品,定做数量从一个起步。  
 关于报价及订货详情请看第25页的介绍。

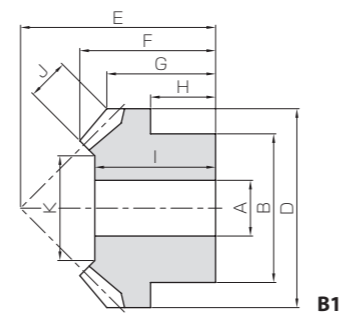
孔长	齿宽	支撑面直径	容许转矩 (N·m)		容许转矩 (kgf·m)		侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
			弯曲强度	齿面强度	弯曲强度	齿面强度			
12	5	9.86	0.22	—	0.022	—	0~0.23	0.0028	PM1-20
13	6	13.03	0.42	—	0.043	—	0~0.24	0.0053	PM1.25-20
19	8	15.37	0.76	—	0.077	—	0~0.25	0.011	PM1.5-20
22	10	21.72	1.74	—	0.18	—	0~0.26	0.023	PM2-20
29	12	28.06	3.34	—	0.34	—	0~0.27	0.046	PM2.5-20
35	15	31.57	5.89	—	0.60	—	0~0.28	0.080	PM3-20
40	18	39.09	9.47	—	0.97	—	0~0.30	0.12	PM3.5-20
45	20	43.43	14.0	—	1.42	—	0~0.32	0.17	PM4-20
14	6	15.03	0.36	—	0.036	—	0~0.23	0.0051	PM1-25
16	7	18.7	0.67	—	0.068	—	0~0.24	0.0093	PM1.25-25
19	9	19.54	1.20	—	0.12	—	0~0.25	0.017	PM1.5-25
20	12	26.06	2.84	—	0.29	—	0~0.26	0.033	PM2-25
26	15	34.57	5.55	—	0.57	—	0~0.27	0.064	PM2.5-25
32	20	37.43	10.0	—	1.02	—	0~0.28	0.11	PM3-25
16	6	19.03	0.48	—	0.049	—	0.13~0.23	8.44	PM1-30
25	10	25.72	1.74	—	0.18	—	0.15~0.25	30.9	PM1.5-30
25	12	36.06	3.88	—	0.40	—	0.16~0.26	54.5	PM2-30
32	15	47.57	7.57	—	0.77	—	0.17~0.27	113	PM2.5-30
40	20	53.43	13.9	—	1.42	—	0.18~0.28	196	PM3-30

- (追加加工注意事项) ①对产品做追加加工前,请首先阅读第274页的「追加加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加加工业务。  
 ②塑料齿轮是容易受温度及湿度影响的产品。加工中与加工后的尺寸会产生变化,请多加注意。



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(R) (M90-44) *
热处理	—
齿面硬度	(110 ~ 120HRR)

\* "DURACON(R)" 为 POLYPLASTICS(株式会社)在日本和其他国家的注册商标。



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
					A	B					
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

- (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272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各部的尺寸精度请看成型品的尺寸容许公差表。



注塑成型锥齿轮的直径小于中间齿轮(压入轴承合金)以及注塑成形齿轮的内径时,可压入下表中的标准衬套后使用。  
 衬套的详细说明第300页

■成型品的尺寸容许公差 (单位 mm)

尺寸范围	等级	
	粗糙度	精度
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	

轮毂长	孔长	齿宽	支撑面直径	容许转矩 (N·m)		容许转矩 (kgf·m)	侧隙 (mm)	质量 (g)	产品型号
				弯曲强度	齿面强度				
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

- (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。