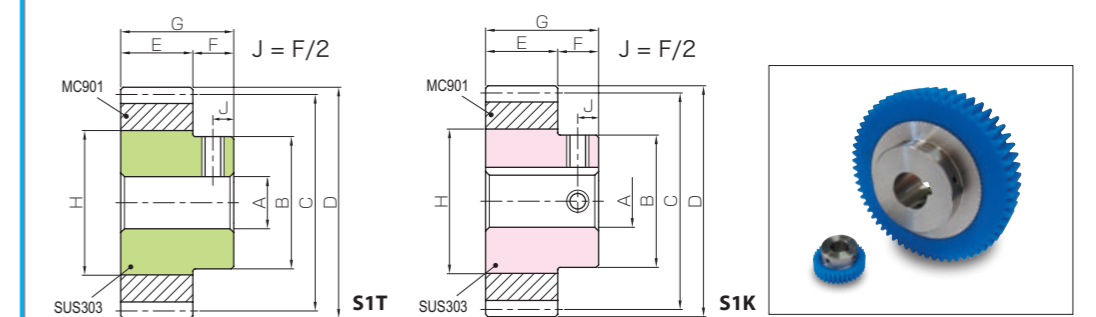
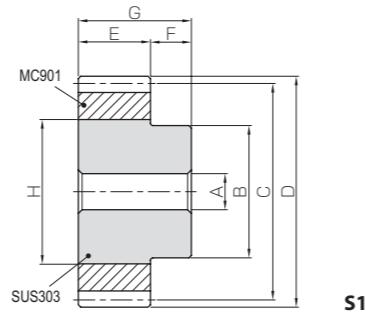


共通规格	
精度等级	JIS N9 级 (JIS B 1702-1:1998) *
齿形	全齿高齿
压力角	20°
材料	MC901 (轮毂部为 SUS303)
热处理	—
齿面硬度	(115 ~ 120HRR)

* J 系列产品的精度相当于表记精度。



J 系列产品型号为标准品型号 + J + 孔径

产品型号	齿数	形状	孔径				齿顶圆直径	齿宽	轮毂长	全长	金属芯外径	容许转矩 (N·m)		侧隙 (mm)	质量 (kg)					
			A _{H7}	B	C	D						弯曲强度	弯曲强度							
PU1-30	30	S1	8	20	30	32	10	10	20	20	1.03	0.10	0~0.34	0.046						
PU1-35	35			25	35	37					1.25	0.13								
PU1-40	40			25	40	42					1.48	0.15								
PU1-50	50			30	50	52					1.96	0.20								
PU1-60	60		40	60	62	2.41	0.25	0~0.36	0.22											
PU1-80	80		40	80	82	3.34	0.34			0.25										
PU1.5-30	30		S1	10	30	45	48				15	12			27	30	3.46	0.35	0~0.38	0.15
PU1.5-35	35				33	52.5	55.5										4.22	0.43		
PU1.5-40	40	40			60	63	5.00	0.51												
PU1.5-50	50	40			75	78	6.60	0.67												
PU1.5-60	60	12		50	90	93	8.14	0.83	0~0.42	1.00										
PU1.5-80	80	60		120	123	11.26	1.15													
PU2-20	20	S1		10	22	40	44	20			14	34	22	4.91	0.50	0~0.42	0.10			
PU2-25	25				30	50	54							6.54	0.67					
PU2-30	30		35		60	64	8.20		0.84											
PU2-35	35		40		70	74	10.0		1.02											
PU2-40	40		12	40	70	74	10.0	1.02	0~0.44	0.41										
PU2-50	50		55	80	84	11.9	1.21													
PU2-60	60		60	100	104	15.7	1.60													
PU2-60	60		60	120	124	19.3	1.97	0~0.46			1.28									

- (产品特性注意事项)**
- 塑料齿轮受温度及湿度的影响材料产生伸缩，齿顶圆直径、侧隙等尺寸发生变化。选择时请参考齿轮技术资料的「塑料齿轮的设计」(550 页)。
 - 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 24 页。
 - 金属芯外径与毂径尺寸相同的接合部，有一部分制品的轮毂上可能会看见锯齿现象，但对齿轮的强度没有影响。
 - 融接部的径向强度及轴向强度请参考齿轮技术资料的“11.3 融接品的融接强度”(556 页)。另外，金属芯外径与毂径尺寸相同的接合部，有一部分制品的轮毂上可能会看见锯齿现象，但对齿轮的强度没有影响。
 - 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。
 - 侧隙是同型号齿轮在理论值下组装配套时的法线方向侧隙。

- (追加加工注意事项)**
- 对产品做追加加工前，请首先阅读第 26 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。
 - 接合部的强度设计时高于齿轮强度。但是，受追加加工的影响接合强度有下降的可能。
 - 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。

*表中颜色与形状图的截面颜色相对应。

孔径 H7	8	10	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	32	35	
键槽 Js9	—	4 × 1.8	5 × 2.3					6 × 2.8				8 × 3.3		10 × 3.3			
螺孔尺寸	—	4 × 1.8					5 × 2.3					6 × 2.8		8 × 3.3		10 × 3.3	
产品型号	M5	M4					M5				M6		M8				
PU1-30 J 孔径	S1T																
PU1-35 J 孔径	S1T	S1K	S1K														
PU1-40 J 孔径		S1K	S1K														
PU1-50 J 孔径		S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K										
PU1-60 J 孔径		S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K							
PU1-80 J 孔径		S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K						
PU1.5-30 J 孔径		S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K										
PU1.5-35 J 孔径		S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K										
PU1.5-40 J 孔径		S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K							
PU1.5-50 J 孔径			S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K						
PU1.5-60 J 孔径			S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K			
PU1.5-80 J 孔径			S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	
PU2-20 J 孔径		S1K															
PU2-25 J 孔径		S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K										
PU2-30 J 孔径		S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K								
PU2-35 J 孔径			S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K							
PU2-40 J 孔径				S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K		
PU2-50 J 孔径				S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	
PU2-60 J 孔径				S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	S1K	

- (J 系列注意事项)**
- 因为是接单生产产品，所以发货日期在接单后实际工作日 2 天以内 (订货日除外)，但由于是立即开始加工，因此不可取消。
 - 对应数量为 1 ~ 20 个为止。数量超过 20 个时，作为订做产品承接。
 - 键槽的尺寸是根据日本 JIS B 1301 标准的普通形 (Js9) 加工。
 - 部分螺孔较长的产品经过了镗孔加工。详细说明请参考 Web 产品目录。
 - 经攻丝加工的产品配有螺钉附件。
 - S1T 形状的齿轮采用了紧固螺钉与轴部固定的轻负荷连接方法。需要可靠的连接时，请同时使用定位销加强连接强度。