



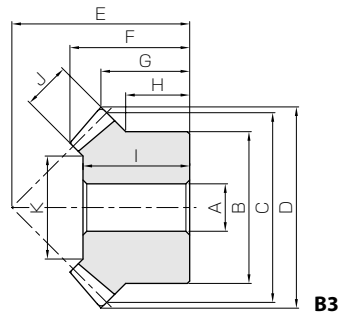
PM 塑料等径锥齿轮

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
小齿条

等径锥齿轮

产品型号	齿数比	模数	齿数	形状	孔径	轮毂径	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	C	D	E	F	G	H
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	1	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		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

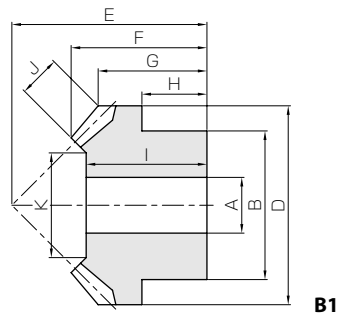
模数 0.5 ~ 1.5



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)



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	轮毂径	分度圆直径	齿顶圆直径	组装距离	全长	齿顶距离
					A	B	—	D	E	F	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

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
H	l	J	K	弯曲强度	弯曲强度			
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

- (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各部的尺寸精度请看成形品的尺寸容许公差表。

■成形品的尺寸容许公差 (单位 mm)

尺寸范围	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。请避免对内孔径进行追加工。

孔长 I	齿宽 J	支撑面直径 K	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

(追加工注意事项) ①对产品做追加工前,请首先阅读第 254 页的「追加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加工业务。
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。

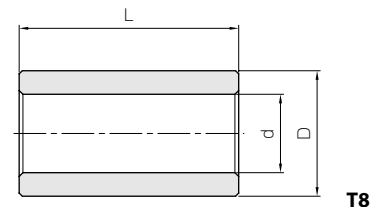
BB 衬套



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。



T8

产品型号	内径	外径	长度	使用产品例
	$d^{+0.02}$	$D^{+0.02}$	$L_{-0.3}$	
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 小齿条

等径锥齿轮

锥齿轮

交错斜齿条

蜗杆蜗轮

齿轮箱

其他产品