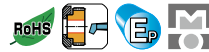




DB 注塑成型锥齿轮

模数 0.5 ~ 1



正齿轮

斜齿
齿轮

内
齿轮

齿
条

& C
小 P
齿
轮
条

等
径
锥
齿
轮

锥
齿
轮

交
错
斜
齿
轮

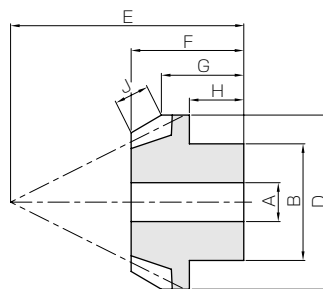
蜗
杆
蜗
轮

齿
轮
箱

其
他
产
品



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)



B1

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
DB0.5-4020 DB0.5-2040	2	m0.5	40	B9	4	12	20	20.29	12	8.33	7.29
			20	B1	3	8	10	11.2	16	8.46	6.3
DB0.8-4020 DB0.8-2040	2	m0.8	40	B9	5	15	32	32.47	18	11.91	10.47
			20	B1	4	12	16	17.92	24	11.5	8.48
DB1-4020 DB1-2040	2	m1	40	B9	6	18	40	40.59	22	14.45	12.59
			20	B1	5	15	20	22.4	30	14.49	10.6

- (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 283 页。
 ②孔径的公差为 $-0.05 \sim -0.30$ 。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。

※ 标准齿轮系列中没有的齿轮规格可以通过“一个起步”的订做方式承接。
 详细内容请查看第 8 页的说明。



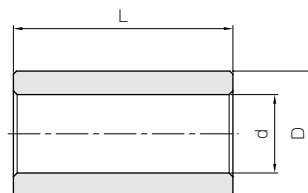
BB 烧结轴套



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。

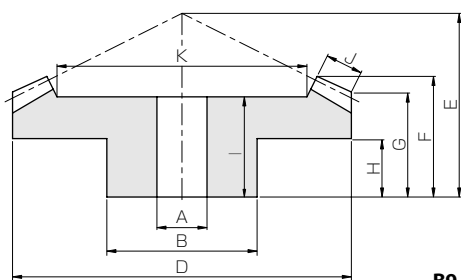


T8

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	DB0.8
BB40612	4	6	12	DB1

材料：含油烧结青铜





B9

轮毂长 H	孔长 l	齿宽 J	支撑面直径 K	容许转矩 (N·m) 弯曲强度	容许转矩 (kgf·m) 弯曲强度	侧隙 (mm)	质量 (g)	产品型号
4	7	2.5	14.41	0.24	0.025	0~0.30	2.00	DB0.5-4020
4	—	—	—	0.092	0.0094		0.54	DB0.5-2040
6	10	3.5	24.17	0.91	0.093	0~0.48	6.26	DB0.8-4020
5	—	—	—	0.34	0.035		1.87	DB0.8-2040
7.5	12.5	4.5	30.44	1.59	0.16	0~0.60	11.9	DB1-4020
7	—	—	—	0.60	0.061		3.54	DB1-2040

(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。请避免对内孔径进行追加加工。

■成形品的尺寸容许公差 (单位 mm)

等级	粗糙度
尺寸范围	
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

正齿轮

斜齿齿轮

内齿轮

齿条

& C
小齿
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