

PM プラスチックマイタ

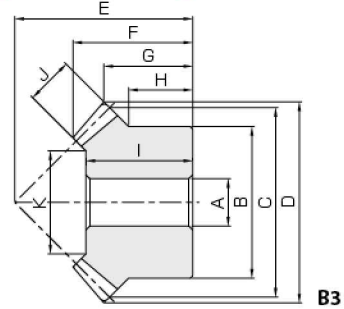


モジュール 1 ~ 4



共通仕様	
精度等級	JIS B 1704:1978 4級*
歯形	グリーンソン
圧力角	20°
材料	MC901
熱処理	—
歯面硬度	(115 ~ 120HRR)

*本製品は、表記精度等級「相当品」です。



平歯車

はすば歯車

内歯車

ラック

コウラック
ギヤ

マイタ

かさ歯車

ねじ歯車

ウォームギヤ

ギヤボックス

その他

カタログ記号	歯数比	モジュール	歯数	形状	穴径		標準円直径	歯先円直径	組立距離	全長	歯先距離	ボス長さ			
					A	B									
PM1-20	1	m1	20	B3	6	16	20	21.41	20	13.95	10.71	8			
PM1.25-20		m1.25			8	22	25	26.77	23	15.27	11.38	9			
PM1.5-20		m1.5			8	26	30	32.12	30	21.24	16.06	13			
PM2-20		m2			10	34	40	42.83	37	24.89	18.41	14			
PM2.5-20		m2.5			12	42	50	53.54	48	32.54	24.77	19			
PM3-20		m3			14	50	60	64.24	58	39.84	30.12	23			
PM3.5-20		m3.5			20	60	70	74.95	65	44.13	32.47	25			
PM4-20		m4			20	64	80	85.66	75	50.78	37.83	27			
PM1-25		m1			25	25	B3	6	20	25	26.41	23	15.16	11.21	8
PM1.25-25		m1.25						8	25	31.25	33.02	28	17.88	13.26	9.25
PM1.5-25	m1.5	8	30	37.5				39.62	34	22.25	16.31	11.5			
PM2-25	m2	10	40	50				52.83	40	24.33	16.41	10			
PM2.5-25	m2.5	14	50	62.5				66.04	50	30.41	20.52	12.5			
PM3-25	m3	15	60	75				79.24	60	37.81	24.62	15			

- 〔製品特性上の注意〕
- ①プラスチック歯車は温度や湿度によって材料が伸縮し、穴径（製作時 H8）、歯先円直径、バックラッシなどの寸法が変化します。ご検討の際は歯車技術資料の「プラスチック歯車の設計」（549 頁）をご覧ください。
 - ②表記の許容トルクは任意の使用条件で計算した参考値です。詳細については 271 頁をご覧ください。
 - ③表記の歯先円直径、全長、歯先距離は理論値であり、歯先部 R 面取りにより実際とは異なります。
 - ④無潤滑で使用する場合、プラスチック歯車同士での使用は発熱しやすく膨張します。相手歯車は金属製品の歯車をお勧めします。

DM 成形マイタ



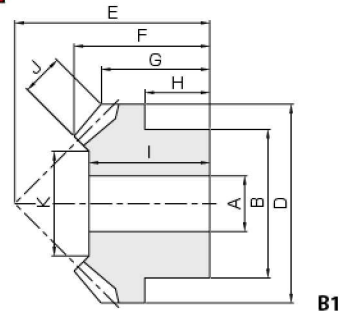
モジュール 0.5 ~ 1.5



Injection Molded Miter Gears



共通仕様	
精度等級	JIS B 1704:1978 6級
歯形	グリーンソン
圧力角	20°
材料	ジュラコン (M90-44)
熱処理	—
歯面硬度	(110 ~ 120HRR)



カタログ記号	歯数比	モジュール	歯数	形状	穴径		標準円直径	歯先円直径	組立距離	全長	歯先距離
					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			5	12	16	17.13	16	10.83	8.56
DM1-20		m1			6	16	20	21.41	21	14.62	11.71
DM1.5-20		m1.5			8	20	30	32.12	30	20.59	16.06

ボス長さ	穴長さ	歯幅	おさえ面径	許容トルク (N・m)	許容トルク (kgf・m)	バックラッシ (mm)	質量 (g)	価格 (円)	カタログ記号
H	I	J	K	曲げ強さ	曲げ強さ				
4	7	2.5	4.93	0.082	0.0083	0 ~ 0.30	0.57	130	DM0.5-20
5	10	3.5	10.1	0.31	0.032	0 ~ 0.48	1.93	180	DM0.8-20
7	13	4.5	11.27	0.54	0.055	0 ~ 0.60	4.28	210	DM1-20
10	19	7	18.2	0.96	0.098	0 ~ 0.60	11.8	310	DM1.5-20

- 〔製品特性上の注意〕
- ①表記の許容トルクは任意の使用条件で計算した参考値です。詳細については 271 頁をご覧ください。
 - ②穴径公差は -0.05 ~ -0.3 になっておりますが、穴中央部は若干プラスしている場合があります。
 - ③各部寸法精度は別表の成形品の寸法許容差をご覧ください。

- 〔追加工上の注意〕
- ①成形品のため材料内部に気泡(す)ができることがあります。追加工は避けてください。

■成形品の寸法許容差 (単位 mm)

寸法の区分	等級	
	等級	粗級
3 以下	± 0.20	
3 を超え 6 以下	± 0.25	
6 を超え 10 以下	± 0.30	
10 を超え 18 以下	± 0.35	
18 を超え 30 以下	± 0.40	
30 を超える	± 0.50	