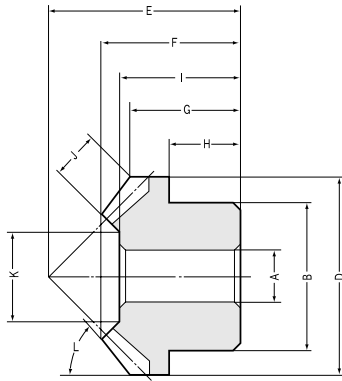




DM 成形マイタ

モジュール 0.5 ~ 1.5

Injection Molded Miter Gears



B1形状

成形品の寸法許容差 (単位mm)

寸法の区分	等級
	粗級
3以下	±0.2
3を超え6以下	±0.25
6を超え10以下	±0.3
10を超え18以下	±0.35
18を超え30以下	±0.4
30を超える	±0.5

共通仕様

精度等級	JIS B 1704 8級
歯形	グリーゾン
圧力角	20°
材料	ジュラコン(M90-44)
熱処理	
歯面硬度	110 ~ 120HRR
表面処理	
歯面仕上げ	成形
歯の基準面	穴
追加工	避けてください。 (気泡が現れることがあります。)

20マイタ モジュール0.5 ~ 1.5

カタログ記号	モジュール	歯数	穴径 ^{注1}	ボス径	基準円直径	歯先円直径	組立距離	全長	歯先距離	ボス長さ	穴長さ	歯幅	おさえ面径	歯先円すい角
	<i>m</i>	<i>z</i>	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
DM0.5-20	0.5	20	3	8	10	10.71	11	7.97	6.35	4	7	2.5	4.93	49°48'
DM0.8-20	0.8	20	5	12	16	17.13	16	10.83	8.56	5	10	3.5	10.1	49°48'
DM1-20	1	20	6	16	20	21.41	21	14.62	11.71	7	13	4.5	11.27	49°48'
DM1.5-20	1.5	20	8	20	30	32.12	30	20.59	16.06	10	19	7	18.2	49°48'

【注1】穴径(A)寸法公差は $\begin{smallmatrix} 0.06 \\ 0.16 \end{smallmatrix}$ になっておりますが、穴の中央部でプラスしている場合があります。また、気泡(す)ができることがありますので、穴径の追加工はさけてください。

形状	許容トルク(N·m) 注2		許容トルク(kgf·m)		バックラッシュ (mm)	質量 (g)	価格 (円)	カタログ記号
	曲げ強さ	歯面強さ	曲げ強さ	歯面強さ				
B1	0.1		(0.0102)		0.04 ~ 0.14	1	120	DM0.5-20
B1	0.3491		(0.0356)		0.06 ~ 0.16	2	170	DM0.8-20
B1	0.6021		(0.0614)		0.08 ~ 0.18	4	200	DM1-20
B1	1.057		(0.1078)		0.1 ~ 0.2	13	300	DM1.5-20

【注2】表記の許容トルクはルイスの式による曲げ強さの計算値です。

ピッチ円すい角 45°



BB プッシュ

Sintered Metal Bushings

成形かさ歯車を中間歯車(軸受メタル圧入)および成形歯車の内径より小さい径でご使用の場合に下記の標準プッシュを圧入してご使用ください。

カタログ記号	内径	外径	長さ(幅)	価格 (円)	使用製品例
	$d_{+0.02}^0$	$D_{-0.01}^{+0.02}$	$L_{0.03}^0$		
BB30507	3	5	7	75	DS0.5、DM0.8、DB0.8
BB30608	3	6	8	85	DS0.5、DS0.8、DM1
BB40609	4	6	9	85	DS0.8、DM1
BB40612	4	6	12	90	DS1、DB1
BB50812	5	8	12	115	DS1
BB50814	5	8	14	125	DS1、DM1.5

材料: オイルレスメタル銅系

